

S.S 25/9

中國方誌

ZHONGGUO FANGZHI



30

一九五九年十月二十三日

1959

·社論·迎接羣英會 實現今年繼續大躍進…(1)
紡織工業第三季度全面丰收 ………………(3)

中國纺織

热烈响应党的战斗号召……………汪洪清(4)
反右傾 鼓干勁 抓断头 夺三好…… 上海安達第一棉紡織廠(6)
开技术革新的花朵 結高產优質的果实… 无锡申新紡織廠二車間(11)

一九五九年第三十期

目 录

鼓足干劲 加强措施 大力降低布机断头…… 西北国棉三廠(14)
丁腈胶辊制作及保养工作要点……………河北省紡織工業局(16)
加強皮辊皮圈管理的經驗 ………………上海国棉十六廠生产技术科(19)

如何提高毛紗質量

——記毛紡專業會議紡部經驗交流情況……………黃選亭(21)
克服經緯档、厚薄段 提高坯布質量……………鄭崇烈(23)

光輝的十年

十年來上海紡織工業的偉大成就

……………上海市紡織工業局供稿(26)

十年來浙江絲綢工業的巨大發展

……………浙江絲綢編輯部供稿(28)



国际
纺織

德意志民主共和國紡織工业的展望

……………德意志民主共和國大使館新聞處供稿 楊肖涯譯(32)





迎接群英会

实现今年繼續大跃进

全国工业、交通运输业、基本建設、財貿方面社会主义建設先进集体和先进生产者代表大会，很快就要在首都开幕了。这次大会是工人阶级力量的检阅大会，是动员全国工人向新的目标奋勇前进的誓师大会。紡織工业战線上的先进集体和先进生产者的代表，也将带着全国紡織职工的共同心愿和生产上的跃进捷报，向党和毛主席汇报。讓我們热烈欢迎和祝贺大会的胜利召开。

建国十年来，全国人民在偉大的中国共产党和毛主席的英明領導下，在社会主义經濟建設和政治文化生活各个方面，取得了輝煌的成就。紡織工业也已經从旧中国遺留下来的半封建、半殖民地的落后状态，飞跃发展成为能够保証六亿五千万人的衣着需要，并在原料、設備、生产各方面能够自給自足的工业部門了。在这一飞跃的发展过程中，在十年来群众性的生产运动高潮中，全国紡織职工意气风发，斗志昂揚，充分发挥了劳动积极性和創造性，成千上万的先进生产者涌现出来，成千上万的先进生产經驗被創造出来，并且广泛推广。先进集体和先进生产者的队伍不断扩大，这是获得胜利的一个偉大力量。先进生产者們在党和毛主席的亲切教导下，勤勤恳恳地为社会主义建設服务，他們有坚定的工人阶级立場和觀点，有突破定額、指标的雄心大志，有勇往直前不怕困难的意志和毅力，有敢想敢干、苦干巧干的精神，有密切联系群众、虛心向群众學習、帮助群众前进的优良品質，因而能够在平凡的崗位上，作出不平凡的成績，成为坚决貫徹执行鼓足干劲、力爭上游、多快好省地建設社会主义总路線的模范集体和英雄人物。如全国聞名的郝建秀同志，大胆革新技術，創造了細紗工人操作法。郝建秀小組也从1952年开始，連續七年按年全面完成計劃。上海国棉二厂裔式娟同志，依靠党的领导，紧密團結全組同志，从1953年1月到1957年7月的79个月中，有77个月全面地超額完成国家計劃。天津国棉二厂織布工人孙桂珍同志，坚持政治挂帅，刻苦鑽研技术，虛心學習老工人經驗，看管12台普通布机，創造了連續四年零十个月不出次品的优异成績。天津国棉四厂細紗乙班的相玉兰小組，从1953年10月到今年8月，連續5年10个月超額完成国家計劃的各项指标。上海第二紡織机械厂应忠发小組，保持了九年的先进小組的光荣称号。杭州天成綢厂被面当車工沈金福，从1957年3月到今年8月，已連續30个月消灭了次品，成为浙江絲綢工人中的一面红旗。西北国棉一厂細紗当車工赵梦桃，不仅自己七年如一日地月月完成国家計劃，还一貫地把困难留给自己，把方便送給別人，認真負責地帮助別人赶上先进；她六年来已先后帮助了12个女工成为先进生产者。像这样热爱党、热爱社会主义的先进集体和先进人物的模范事跡还很多很多。由于先进生产者在广大群众中起着带头、骨干、桥梁作用，他們的先进思想、先进經驗、先进生产水平，鼓舞着广大职工，把广大职工从思想上、生产技术上武装起来，从而为社会生产力的进一步发展，开辟了广闊的道路。

紡織職工們應該向先進生產者看齊，向先進生產者學習。首先學習他們的先進思想。先進生產者所以能創造出色的成績，並不是因為他們有得天獨厚的聰明才智，也不是因為他們的生產條件比別人特別優越，重要的是在於他們有一切為社會主義的明確目標和堅定立場，全心全意，任勞任怨，凡是利於社會主義的事，千方百計地去做；凡是不利於社會主義的事就堅決反對。學習他們這種先進思想，不斷提高社會主義覺悟，樹立正確的勞動態度，加強對社會主義建設事業的責任感，這是最最重要的。其次，要學習他們虛心學習、刻苦鑽研、不怕困難、大膽革新的首創精神；學習他們密切聯繫群眾、團結群眾、幫助群眾的高尚風格；學習他們的先進經驗和先進技術。這樣才能真正做到向先進生產者看齊，並趕上先進生產者。

而先進生產者，又必須永遠保持先進的光榮，精益求精，力爭上游，達到更先進的水平。因此，第一，必須努力學習馬克思列寧主義，學習毛主席著作，學習黨的方針政策，始終成為黨的總路線、大躍進、人民公社運動的積極執行者和支持者，始終站在反右傾鬥爭的最前線，堅持自己的先進思想，成為保衛黨的總路線的英勇戰士。第二，努力學習文化技術知識，虛心學習別人的先進經驗，不斷地學習，不斷地前進。第三，每個先進生產者不仅要保持自己的先進，而且要用一切辦法，誠懇耐心地幫助別人達到先進，使先進的隊伍更加擴大，做到先進周圍無後退，團結一致，共同把先進水平推向更新更高的階段。

在黨的八屆八中全會的號召鼓舞下，當前的經濟形勢十分良好，在紡織工業戰線上，全國紡織工業職工反右傾、鼓干勁、大干八、九月的結果，第三季度獲得全面丰收。進入十月以後，開門紅、日日紅的捷報頻傳，群眾運動的熱潮不斷高漲，在群英會召開的前夕，都紛紛表示“響應黨的號召，做個先進生產者”、“創造新成績、爭取上北京”、“創造新成績、迎接群英會”的偉大心願。在這樣的形勢面前，紡織職工目前的主要任務是：繼續反對右傾思想，鼓足干勁，抓緊今年不到三個月的時間，把目前正在蓬勃開展的增產節約運動鞏固起來，並繼續不斷地發展下去，挖掘潛力、提高產量、繼續提高產品質量、增加花色品種、降低成本，要求日日紅、旬旬紅、月月紅，一句超過一句，一月超過一月，保證生產穩定地直線上升，爭取第四季度在生產上取得更大更全面的躍進，實現今年紡織工業生產的繼續大躍進。

在抓緊今年的同時，要准备好明年，在第四季度必須安排好明年第一季度的生產準備工作。首先是做好思想準備，把當前的反右傾的整風運動搞深搞透，把廣大的幹部和群眾的思想武裝起來。其次是在群眾運動和企業管理方面做好準備，通過反右傾的整風運動，掀起一個規模更大的群眾運動，深入開展技術革新和技術革命，攻克薄弱環節，並把轟轟烈烈的群眾運動和踏踏實實的企業管理結合起來，做好基礎性管理工作，關心和搞好職工生活福利，保持群眾的充沛干勁。第三是做好物資技術方面的準備，搞好原材料、機物料供應和管理工作；大力節約原料、燃料、電力、機物料，創造各種代用品，千方百計克服電力和某些原料、機物料方面存在的困難；加強設備維護；改進勞動組織，推廣先進經驗，大力提高工人的操作技術水準，注意安全生產等等。爭取明年第一季度的生產水準，高過今年第四季度的生產水準，為明年和今後的繼續大躍進打好基礎。

全國紡織職工和先進生產者們！為了完成上面的任務，我們要繼續緊密地團結在黨的周圍，在總路線的光輝照耀下，在全國社會主義建設先進集體和先進生產者代表大會的鼓舞和推動下，鼓足更大干勁，掀起一個更大規模的比先進、學先進、趕先進、比多快好省的社會主義競賽高潮，為實現今年繼續大躍進而奮鬥！

紡織工業第三季度全面丰收

(本刊訊)在第三季度中，全国各地广大紡織职工，热烈地响应了党的八届八中全会的偉大号召，坚决反右傾，鼓干勁，在紡織工业中掀起了一个波瀾壯闊的增产节约运动新高潮。九月初，紡織工业部和紡織工会全国委员会为貫徹中央指示，召开了全国紡織工业厅、局长和工会负责同志参加的電話會議。会上北京市各紡織行业向全国提出了友誼競賽的倡議，并立即得到了各地的热烈响应。普遍的情况是：各级领导上前線，深入生产，指揮生产，广大职工干勁一鼓再鼓，指标一跃再跃，运动一浪高一浪地猛勇前进，并針對各个薄弱环节，开展了多种形式的个人、小組、班、厂际的比武与竞赛，使紡織工业三季度主要紡織产品与紡織机械产品的生产，都超额地完成了季度国家計劃。

产 品	完成計劃%	产 品	完成計劃%
棉紗	103.10	其中精紗	137.01
卷棉布	108.61	生絲織品	109.96
卷印染布	120.80	梳棉机	118.8
麻袋	125.90	精紡机	108
毛綫	128.56	織机	140
毛織品	134.78	卷棉布、印染布、絲織品系預計數	

各地对提高产品質量也十分重視，第三季度比第二季度普遍上升。如棉紗上等一級以上品率，8月份辽宁省达99.72%（5月份为93.73%）；北京市达98.7%（5月份为97.96%）；河南省95.08%（5月份85.18%）；山东省93.05%（5月份74.12%）；都达到了較高的質量水平。棉紗一等一級以上品率8月份超过95%的地区有北京、辽宁、山东、河南、南京、苏州、南昌、广州等省市。棉布入庫一等品率，8月份达98%以上的有北京、辽宁、浙江、湖南、陝西、承德、長治、苏州、合肥、蚌埠、贛州、汕头、柳州等省市，其中辽宁省9月上旬已有十个企业下机一等品率超过90%。毛麻絲的产品質量，在三季度中也是普遍提高，如9月份上海市毛麻公司毛綫一等品率99.88%，粗紡毛織品98.34%，精紡毛織品95.86%，都超过了計劃指标。以上情况說明，紡織工业在增产节约运动中，呈現了产量、質量全面跃进的形势。

在节约方面，各地也取得了新的成就。8月份統扯淨用棉在192公斤/件以下的有北京、辽宁、山东、广东、河南、太原、兰州等省市。河北省由8月份193.06公斤，降低到9月份的191.67公斤，較每件紗原棉分配定額195公斤/件平均节约了3公斤多。仅河北省一地三季节约的原棉，即可紡紗四千余件。四川省生絲耗茧量也由一季度310公斤，三季度逐步下降为290公斤。

在三季度中，由于生产的增长，产品质量的提高，各项消耗普遍降低，使多数产品成本同时降低。这些成就不仅使三季度紡織工业获得了更好、更全面的跃进，而且为提前完成和超额完成今年的国家計劃和实现第二个五年計劃的主要指标，打下了良好的基础。目前广大职工正以更大的革命干劲，来迎接四季度的生产新高潮，为保证实现今年和今后的繼續大跃进而奋斗。

热烈响应党的战斗号召

河南省纺织工业局副局长 汪洪清

1958年河南省纺织工业在党的鼓足干劲、力争上游、多快好省地建設社会主义的总路綫的光輝照耀下，进一步加强了党的领导，坚持政治挂帅，充分发动了群众，大搞群众运动，因而在生产上取得了輝煌的成就和丰富的經驗，完成和超額完成了国家計劃。1959年在去年大跃进的基础上繼續跃进，1~9月份总产值比1958年同期增长65.64%，棉紗产量增长66.10%，棉布产量增长90.87%，生产工人劳动生产率增长17.54%；产品質量逐月逐季上升，9月份平均棉紗上等一級品率为95.85%，棉布入庫一等品率为97.79%，都大大超过去年同期的水平。不仅如此，在大跃进中，广大职工的政治思想觉悟空前提高，在企业管理上也取得了丰富的經驗。

去年和今年大跃进的生动事实，毋庸置疑地証明了党的建設社会主义的总路綫是完全正确的。但在这种新的形势面前，仍有个別或者極少數的人产生了右傾思想，主要表現在对去年和今年的繼續跃进发生怀疑，否定去年纺织工业高速生产的成績，夸大高速化的缺点，如有的人認為去年高速化是“得不偿失”，要求算經濟賬。显然，这些人是想洩群众的气，向群众泼冷水。他們的論調与一些右傾机会主义分子的論調如出一轍。为了坚持保衛党的建設社会主义的总路綫，为了繼續发揚去年大跃进和纺织工业高速生

产的成績与經驗，必須遵循党的八届八中全会和毛主席的指示以及按照省委召开的三級干部會議的精神，徹底克服右傾思想和松劲情緒，在全省纺织工业中，迅速掀起一个轟轟烈烈的增产节约新高潮，完成和超額完成全年計劃，提前在今年內实现第二个五年計劃的主要指标。

党的八届八中全会的战斗号召发出后，立即得到河南省纺织工业企业全体职工的热烈响应，一个群众性的增产节约运动的新高潮，已經迅速形成。特別是党中央八届八中全会公报和決議公布后，全体职工更加欢欣鼓舞，笑逐顏开，干劲更足，热情更高，鑼鼓喧天，紛紛向党表决心、送喜报。各企业都召开了跃进誓师大会，群众提出了“八中全会是指南，积极學習苦鑽研，生产学习双丰收，五年計劃两年完”的口号。在8月份胜利的基础上，各厂又把9月份划为四个战役，每个战役結束后进行評比，修訂指标，开展竞赛，你追我赶，指标一再突破，新纪录不断涌现，各项計劃均超額完成。全局三季度棉紗提前4.8天、棉布提前3.5天超額完成产量計劃；产品質量不断提高，棉紗上等一級品率均达到100%，棉布入庫一等品率均达到95~99%；紡建公司提前半个月完成了三季度計劃；机械制造也提前完成三季度計劃；洛阳纺织厂布机安装提前12天超額

20%、細紗安裝提前6天超額完成8%完成了安裝計劃，保證了該廠開出一萬紗錠、三百台布機，提前實現向建國十周年獻禮的項目；華新紡織廠也提前實現獻禮項目，增升至三萬五千紗錠，三百台布機，該廠產品質量從二季度起節節上升，如上等一級紗：五月份為14.81%，八月份上升到88.23%，九月份即達到100%。總之，不論生產、基建、機械製造等方面的情況都很好，一個戰役比一個戰役獲得更大的勝利，成績十分顯著。鄭州國棉一廠考核的十一個指標，由第一戰役完成五個，到第二個戰役便全面完成。如下機一等品率第一戰役為88.51%，第二戰役提高到92.59%，漏驗率由2.4%降到1.42%。另外，各廠保全工還制定了零分車、優級車的躍進規劃，提出了“把老機變好機，好機變優機，保證機械規格化，運轉正常化，紡好紗，織好布”的口號。各棉紡織廠自反右傾以來，深入地開展了優級車紅旗競賽，優級車二季度平均不到50%，三季度普遍達到90%左右，大大地節約了電耗，千錠時斷頭普遍降低到10根左右，甚至千錠時無斷頭。工人操作技術水平也迅速提高。為了實現“生手變熟手、熟手變能手、能手變多面手”的口號，各廠均開展了技術大練兵，採取各種方式加強技術學習，並提出了年內一律摘掉“新工”帽子的口號。局也組織了先進工人赴各廠巡迴操作表演，本着“獻寶取經”的精神，達到相互學習、取長補短、共同提高的目的。各企業都充分地發動了群眾，抓兩頭帶中間，組織全面躍進，尤其是抓後進趕先進，插紅旗、樹標兵，過去一直認為是後進的小組，也一躍而為先進組。如鄭棉五廠布場甲班24組共有15個成員，其中有7個人思想問題，老沒干勁，生產不安心，計劃完不成，小組每班要出30匹次布，但在學習了黨的八屆八中全會公報後，受到極大的鼓舞，認真進行了討論，檢查了

思想，認清了形勢，提高了覺悟，同時由於領導幹部深入地具體進行幫助，個別談話教育，並解決些具體問題，於是大家的干勁大大提高，開展了三比（比思想、比干勁、比完成計劃）競賽，全組工人都發揮了主觀能動性，次布逐日減少，質量上升，現在每組班只出一匹次布，被評為紅旗小組。

在增產節約運動的新高潮中，各廠都重視了節約用棉，大量和用低級棉，一般和用35~40%。鄭棉二廠21支售紗和用45%的低級棉，仍保證上等一級100%。同時各廠全面實行不拆壞布，只鄭棉一廠全年即可節約39.96萬元。在大搞群眾運動的同時，還開展了技術革新與技術革命運動。如鄭棉三廠在九月份20天內即提出合理化建議1,015條，等於八月份的兩倍，已試驗成功的重大革新項目就有353條，其中15項是過去生產上未能解決的關鍵性的問題，如清花滿溢儲花箱加裝漏底，除雜效率大大提高。鄭棉一廠後紡細紗工段為解決用電負荷高，組織了鳴放，根據群眾幾十條建議，採取了兩項措施，使負荷量降低了3.7%，全年可節約一萬六千度。清花工段保全工朱德才改進上木羅拉的操作法，提高工作效率七倍。修理工利用廢料製造了龍門鉋床、大鑽床，節約二萬多元。鄭棉四廠積極參加了噴氣織機的研究，制作了冷凍機，水泥龍門鉋，正在研究自動落紗；鄭棉五廠試制成功擺筒管機。紡織醫院大搞革新運動，提前完成革新300項，向建國十周年獻禮，大大提高了醫療質量。目前技術革新運動正在繼續高漲，工作在不斷躍進。可以預料，一個廣泛深入的技術革新的群眾運動高潮，又將在我省紡織工業戰線上出現。

現在，1959年只剩下三個月了，機不可失，時不再來，為了保證增產節約各項躍進指標的實現，為完成和超額完成第四季度計劃，在今后幾個月中，我們打算進行以下几

項主要工作：

(一) 認真學習党中央八屆八中全會的公報和決議，武裝思想，堅持政治挂帥，徹底肅清右傾思想，鼓足更大干勁，保證實現增產節約的躍進指標，更多、更快、更好、更省地完成和超額完成今年的生產計劃。

(二) 加強企業管理，認真貫徹黨委領導下的廠長負責制和職工代表大會制，繼續深入地發動群眾推行“兩參一改三結合”的經驗，進一步建立與健全既便於集中領導又便於群眾參加管理的科學的規章制度，特別是各項責任制度、定額管理、班組經濟核算等，把企業管理提到更高的水平。

(三) 深入開展廠際和廠內勞動競賽，大搞群眾運動，大開技術革新和技術革命，充分發揮群眾的無窮智慧，針對生產關鍵，提合理化建議，並積極推廣先進經驗。大抓機械狀態，開展廠際優級車競賽；積極地提

高工人的操作技術水平，進行操作大練兵，組織先進工人操作巡迴表演，力爭年內一律摘掉“新工”帽子，以促進產品質量和勞動生產率不斷地提高。

(四) 改進工作作風，領導干部亲臨第一線，經常深入基層，全面檢查，發現問題，就地解決，抓好小組工作，樹立標兵，及時總結與推廣先進經驗，使先進的不斷先進，後進的趕上先進，達到思想、生產雙丰收。

(五) 關心職工生活，搞好食堂、托兒所及醫療衛生等工作，大力開展文體活動，經常保持職工群眾的飽滿的熱情和充沛的戰鬥力；密切注意安全生產，加強安全教育，發揮安全員的作用，保證安全生產，消滅重大傷亡及責任事故，爭取全局四季度內無事故，保證四季度出勤率平均在95%以上。

* * *

反右傾 鼓干勁 抓斷頭 夺三好

上海公私合營安達第一棉紡織廠

今年第三季度我廠全體職工在黨委、上級區委、紡織工会和局的領導下，在兄弟廠的幫助关怀下，通過響應市委開展高產優質、厲行節約運動的号召，特別是通過反右傾、鼓干勁、大抓八、九月掀起增產節約新高潮以及八中全會公報和決議的學習，人人意氣風發，個個斗志昂揚，在今年上半年的基礎上，又取得了新的成績。具體表現在：

車速逐月上升，七月比六月增加七轉，八月比七月增加九轉半，九月比八月增加五

轉半，總計九月比六月速度增加了22轉，各種紗支品種一般增速在10%左右，而斷頭尚能逐月下降。我們七月份的斷頭率平均是111.3根，八月份是108根，九月份到目前止，已下降到89根。皮輥花率七月份為1.15%，八月份0.94%，九月份到目前为止，累計為1.25%。質量方面，上等一級品率六月份為89.02%，八月份是93.65%，九月份到目前累計為96.44%，棉紗的品質指標即強力也100%的達到了上等。用棉量(非精梳)六月份是196.63

公斤，七月份是196.86公斤，八月份是194.68公斤。总的講來，我厂目前的車速和質量都已超過歷史水平，斷頭率比較穩定，用棉量也有所節約，這是全廠職工在黨委領導下，不斷提高思想認識，干勁一鼓再鼓，上游一爭再爭，全面貫徹總路線，堅持繼續大躍進的結果。正像有些同志說的：“保衛總路線，堅持大躍進，今年定能勝去年”。我們已基本上做到了張局長所号召的：產量歷史上最高，質量歷史上最好，用棉歷史上最少的要求。

事實證明高車速是可以低斷頭的。問題在於反右傾、鼓干勁，立雄心，依靠群眾，千方百計不斷克服困難。而做到了高車速低斷頭，也就是能實現高產優質、厲行節約的目標，因為降低了斷頭，才能使高速取得高效、高產的實際效果；而降低斷頭又和提高質量有著密切的內在聯繫；降低斷頭和厲行節約又是矛盾的統一。實質上，高車速、低斷頭就是提高半製品質量，積極正常機械狀態，大搞協作，大開技術革新的綜合結果。因此，為了進一步奪三好，繼續向高車速低斷頭迈进，降低斷頭，仍然是我廠當前生產上的主要關鍵。

抓高車速低斷頭奪三好合一好的過程，其實就是不斷提高思想認識不斷改進工作方法、工作作風和不斷提高技術水平的過程。

(一) 抓思想 下決心

思想指導行動，沒有迫切要求降低斷頭的決心，行動上就沒有積極，斷頭率就降低。我們廠在貫徹高車速低斷頭的過程中，先後出現了形形色色的思想問題，這些思想問題是前進道路上的關口，總的來說我們是經過三道關口：

(1)懷疑關：部分干部一聽要高速高產，要降低斷頭，就有懷疑，他們認為達到高產的最好手段，就是加班加點，降低斷頭是遠水

救不得近火。有人說：“加班加點是現鈔，降低斷頭是支票”。解決這個問題，我們採取了兩個辦法：第一、抓務虛，分析高速要不要上馬？大家一致認識到在當前的特定形勢下，非高速不可。但高速怎麼辦？那就只有降低斷頭，這是唯一的道路和方向。事實上工人也迫切要求降低斷頭，有的女工甚至說：“寧願多看十只錠子，不願多斷一個頭”、“降低斷頭比吃肉還開心”。黨委要求各級干部對照總路線，聽群眾的呼聲，高速就上馬了，抓降低斷頭也跟上去了。第二、抓調查研究，從“解剖麻雀”開始，測定分析重點機台的斷頭分布情況，發現一台車400只錠子中，經常斷頭的只不過是少數，只要針對關鍵，有重點的抓緊檢修這些錠子，斷頭率就能迅速降低，這就解決了過去人們光喊斷頭率高，不明事實真相，因而亂下措施，造成事倍功半或者徒勞無功的缺點。

(2)定心關：二季度由於原棉供應等其他情況，生產任務比較少，車速有所下降，但指標還是需要經過努力才能完成的。當時我們提出大力正常機械狀態，抓當前看四季，但事實上大家並沒有抓當前看四季，工作只停留在一般水平上，結果是車沒有打好，生產計劃倒完不成了。這是四月上旬的事，黨委及時提出了“高車速不放，低斷頭不松”的口號，並提出新的口號：斷頭保證躍進61根，保全平出來的車子必須台台經過高速試驗，真正為四季做好準備，同時要求天天抓進度，三天一檢查，一周一平衡，這才扭轉了生產情況。

(3)難免關：三季要加速了，部分干部又認為要高產又要優質難辦，又要高車速又要低斷頭，更難辦，生產的波動是難免的，他們認為生產情況只能像蹺蹺板一樣，一上一下，更有人強調我廠鋼絲車根據局的指標已有几十部車拆下送給別人了，現在鋼絲車緊張，要高產一定要加重定量，就不能擔保

質量等等。干部中流传着：又要馬儿好，又要馬儿不吃草，办不到；魚与熊掌揀一样吃吃就算了，不要心太狠；落得个駝子跌交两头不着实等的論調。党委經過分析，发现干部中实际上存在三种思想情况：第一种是只看到不利条件的右倾畏縮情緒，这种人是害怕波动而不敢动；第二种是盲目自滿，認為本厂向来不錯，不具体分析各种条件就想动手，他們是沒有准备想乱动；第三种是既看到一、二季度的成績，也看到当前形势和四季度任务，这种人是胸有成竹，有准备迅速地动，因此动了立見效果。第一种是錯誤的，第二种也是不好的，第三种最好。通过交鋒，第三种思想就树立起来了。

以上这种情况，實質上是人們以什么态度来对待总路線的問題，也是以什么态度对待困难問題。如怕波动，高产不能优質这就是是否承認多快好省是矛盾的統一体的問題。又如鋼絲車紧张这更体现了應該怎样正視現實、怎样千方百計克服困难，把不利因素化为有利因素的問題，总之，我們應該时时刻刻以总路線要求自己，干劲是否一鼓再鼓了？上游是否一爭再爭了？凡事是否都考慮多快好省？这是先决条件。

（二）抓突击 轉正常

在高車速低断头夺三好的过程中，我們發現了許多新問題，这些問題都需要立即解决，否則工作就很难及时开展，这就牽涉到突击工作。过去我們常常听到有些同志埋怨突击，說去年大跃进中突击多了，忽視了經常性的工作，因此生产秩序乱了等等。他們認為突击是坏事，只有按部就班的照章办事，现代化的大型工厂里應該这样。我們認為这种看法是錯誤的，突击是客觀形势需要。譬如說我們在貫徹高車速低断头的时候，发现一些丁腈皮棍表面起泡有疵点，严重影响断头和質量。問題摆在面前，我們應該采取什么

态度呢？是靜待調皮棍周期到来再处理或是采取发现多少就調去多少，其他等以后再說呢？还是发动一次突击普查，全面检修調整？显然这里必須搞突击，只有突击才能迅速有效地解决問題，突击是好事。同样的我們发现蝦米螺絲起毛，占断头总数的40%，也組織了一次突击普查，就大大地降低了断头率。但是我們也有一些干部認為什么工作都應該搞突击，那里发生了問題就集中力量到那里去，一下子攻下来，他們覺得突击工作新鮮，鼓動性也强，不必要什么經常不經常，經常工作就是清規戒律，老一套，沒味道。这种看法也是不正确的。譬如說我們发现皮棍起泡，如果进行突击普查整顿之后就認為完事，去搞其他突击，等到以后再发现問題再回来进行突击，这样长此以往，一定会产生顧此失彼或力量抵消等現象。

我們的工作是以突击开始而以經常持續下去的。如皮棍問題，我們从进行突击后就貫徹了定期检查制度，規定日期，規定規格，坚决执行；蝦米螺絲起毛問題也是如此，而且这样做也是发动群众的方法之一。如我們在抓降低断头的时候，发现歪錠子是影响断头的主要关键，我們就发动了一次全面逐錠检修和敲錠子的突击，非但使保全工人懂得錠子部分必須准确的重要性，因而充实了平車內容，保养工人也注意了維护錠子正常运转，甚至連指車工人也努力學習校准检修錠子的办法。因此发展而成为每周一大一小一敲，即六天內大平車、小平車、敲錠子各一台，一直执行如恒，有力地保証了断头率的稳定及下降。

总之，客觀形势要求进行突击，而突击本身又是为了經常工作，實質上它能为今后的經常工作創造很好的經驗和丰富內容，通過这一阶段的工作，我們更深刻的体会到：突击决不是坏事，經常工作也决不是老一套。

(三) 抓关键 開革新 全面發動 步步抓

正像前面所講的一樣，我們在開展工作
的過程中，每前進一步就會有新的問題，這
些問題就是工作中的關鍵。關鍵不能光靠突
擊，即苦干硬干，必須圍繞關鍵進行工藝方
面、機械方面、操作方面、管理方面等的革
新。譬如我們在高速上馬時，首先遇到的問
題就是錠胆磨損，一只錠胆上車用了兩個星
期就不能再用了，毛病都是眼子磨損太大，錠
子搖動，錠子一搖頭非但對斷頭是個致命傷，
對紗支拈度均勻等都有嚴重影響。怎麼辦？
調新的，但新的供應不上；自己設法造，可是
由於原材料緊張，自造也跟不上要求。我們
就開始發動技術工人和技術人員動腦筋搞技
術革新，先後想出了錠胆上加開油眼槽、增
加回油量，減少磨損，由筒管間工人設法把
錠胆孔磨大的硬軋縮小再回用，但磨滅太多
的錠胆無法軋小，又想出了錠胆內經過搞電
火花噴鍍鋼膜，電火花機容易損壞，效率也
不高，電氣工人又改進為用直流發電機，提
高了效率八倍，基本上解決了錠胆的磨損問
題。但我們考慮到採取以上這些辦法，終究
只是消極而被動的，我們又抓工程師、技
術員和老師傅集中研究，初步試驗成功了膠
木錠胆，這種用膠木料和無機礦物質壓鑄成
的錠胆，可耐17,000轉的高速，將來如果大
量推廣，還能大大節約生鐵原料。因此我們
覺得必須首先抓住關鍵，解決關鍵。我們不
斷抓和解決關鍵的辦法是：

(1)不斷抓重點機台。如鋼絲車加速後，
棉網質量下降，部分技術人員認為無法解決，
我們就專門找了車間里一台老爺的70號車，
發動老師傅和技術員進行工藝革新，調整了
機件之間的距離，結果70號車的棉網質量大
大提高，然後由點到面逐台推廣，解決了問
題。又如細紗車加速後，發現葉子板高低和

氣圈的大小有密切關係，經選定一部車作為
重點，進行深入研究，結果發現調整鋼絲圈
的重量可以平衡氣圈，在車間里108台細紗
車上全面推廣後，立即使斷頭降低了20%。

(2)不斷總結操作經驗，樹立標兵。經
測定統計，全部斷頭中由於操作不良而造成
的約占15~20%，因此我們一經發現某个如
接頭快，接頭好，皮棍花少，立即組織總結介
紹，觀摩推廣，很受群眾歡迎，收效也大。

(3)始終抓關鍵人物，這是重要的一環。
如我們解決錠胆問題時，就是始終和細紗
保全技工和筒管間老師傅們一起，不斷的反
復的研究摸索試驗，得出点滴經驗，歸納提
高，然後成功的。又如高速後馬達耐不住高
熱，我們就是一直和電氣間技術工研究，開
始時搞成了玻璃絲包馬達線，防止了馬達的
燒毀，但這還是初步過了關，沒有从根本上
解決馬達發熱的問題，經過我們進一步和技
工、老師傅深入研究，最後終於試驗成功了
水冷卻式馬達，利用水循環使馬達在高速運
轉中不致發熱。

(4)抓專題分工研究，即根據不同關鍵
組織專業三結合小組，活動如上述第三點。

初步解決了一些生產關鍵之後，必須全
面發動群眾，以深入全面的解決關鍵問題，
然后再抓緊組織各級幹部認真檢查整改，只
有這樣，才能收到巨大的經濟效果。我們經
常的做法是：抓關鍵——全面交底，發動群
眾——抓競賽評比（天天比，每月比，按批
比，按組比等），組織檢查整改。對如何才能
更有效地發動群眾，我們有以下幾點體會：

(1)在全面發動群眾以前，領導首先要
對生產關鍵心中有數，發動群眾時不仅要交
任務，更要交關鍵，交典型經驗的辦法，用
具體的工作來支持群眾，才能發動群眾，使
群眾運動有具體的內容。

(2)要抓緊評比，越緊越好，爭取天天
檢查天天比，這是運動進展快慢的關鍵。另

外要善于“借东风”，即抓住每一关作为推动群众前进的动力。如上級來厂召开的現場會議，兄弟厂來參觀等，这是不断鼓干勁的重要方法。每个月度的計劃必須有目的有进度作保証，同时必須抓住每一时机，拖拉了运动就松劲了，时机也就容易失掉。以上这两點實質上也是轟轟烈烈和踏踏实实如何結合的問題。

(3)必須坚持抓关键鬧革新，关键总是矛盾的焦点，总是困难的，因此能否坚持大鬧革新，首先在于各級干部对待困难的态度，发动群众鬧革新，知难而进則进，知难而退則退。

总而言之，我們認為領導群众运动中对领导干部的要求應該是知难而进，既进則紧。

(四) 抓协作 鼓干勁

紡織厂的特点是大流水，抓降低断头夺三好，不单要依靠保全保养工人对症检修(这是主要的)与擋車落紗工人操作的改进，而且有賴于溫湿度管理的加强，前紡半制品質量的提高。检修机器更牽涉到修机車間的机配件如錠胆等的供应，其他如筒管間皮輥間等部門提高工作效率与質量等也有关系，也牽涉到生活福利部門的工作。因此必須搞各工种大协作，多种措施并举，應該抓住各部門工序之間的协作与平衡，特別是抓住修机車間与紡織兩部保全保养之間的协作，更加显得重要。因为在目前原材料配件供应比較紧张的情况下，勢必有許多机配件要修机車間千方百計地設法自己解决。而且过去修机車間的工作一般是被动的，車間有生活送来就做，不来就算，这种情况必須扭轉。因此我們在厂里首先发起了修机車間与紡織兩部保全保养之間的一条龙协作競賽，由修机車間主动提出决定土法自造机配零件，保証配合車間需要，并要求車間提出为实现高产优

質、节约、低断头所需机配零件的項目和數量，这样非但大大鼓舞了車間工人与干部的信心与干劲，也对紡織兩部抓降低断头夺三好起了極大的作用。接着我們又搞了紡織兩部运转之間的协作競賽，生活福利各部門之間的协作競賽，工人称之为“三条龙竞赛”。

竞赛全面开展之后，修机車間一馬当先，干劲冲天，他們豪迈地提出：“三十天工作二十天完成，一条龙竞赛各方面跃进”，“土法賽中机(中国紡織机械厂)，速度賽火箭”等口号。紡織兩部也不示弱，你追我赶，全厂热气腾騰，紡部原来为了改善紗支强力及降低断头率，加重罗拉称砣，每天要求修机車間完成三台，結果修机車間改进了技术，合理安排了劳动力，提高效率50%，逼着細紗車間非完成三台不可；后来細紗車間重新作了安排，提出要求每天五台，又促进了修机車間，結果修机車間又提高每天七台，大大的提前了合同期限。在这种相互促进的情况下，修机車間以十一天的时间完成了原来規定一个月完成的5830件机配件。最近我們发动全厂工人搞了“人人提前，組組提前，班班提前，間間提前，确保全厂提前，保証全国三大提前”的群众性协作竞赛运动，为此，我們組織了三条龙之間的互查活动，更促进了工人保証提前的决心与信心。

我們認為协作本身是为了取得平衡，在大搞群众运动中，这是十分必要的，但平衡总是相对的，不平衡是絕對的。去年的大跃进，突破了老的平衡，在組織新的平衡时，某些方面做得不够，这是缺点，但这只是一个指头与九个指头的問題，强调平衡，强调四平八稳，一板一眼，一动都不敢动、不能动，这是右倾机会主义者的說法与要求，与我們所說的平衡是两回事，我們搞协作也是为了平衡，但这不是消极的平衡，而是积极的、即不断突破在新的基础上求得新的平衡。

开技术革新的花朵 結高产优质的果实

無錫申新紡織厂二車間

我們申新二車間，在党中央发出反右傾、鼓干勁、進一步开展增產節約新高潮的号召后，在党委直接领导下，大搞以技术革新为中心的群众运动。在运动中不断抓思想、排关键、開革新、攻薄弱、三結合、找差异、树标兵、搞竞赛、抓管理，两个月来，在生产上已取得了初步的成績。首先从生产水平来看，全車間各种紗支的質量，不但在高速下稳定了，而且有不同程度的上升。如42支經紗，14支、32支售紗的标准品率、上等一級品率，八月份和九月份上半月以来，均保持100%，其中42支的優級品率，从八月份的33.56%提高到70.25%。成品支数不匀率平均九月份上半月份为1.4%。和本年第一季度相比較，各种紗支上等一級品率都有所提高。在产量水平上也有很大的增长，九月份比八月份增长32.6%，32支单位产量，平均在21公斤以上，最高达到21.88公斤，其他各种紗支都超过了八月份和今年第一季度平均水平。操作技术和管理水平也有了較大的进步，节约用电用棉也取得了一定的成績。

反右傾松勁 鼓革命干勁

我們車間圍繞优质高产，加速老厂改造，提高保全保养平修质量，广泛发动群众，大力开展了技术革新和技术革命。一个

多月以来，336个大小关键项目，解决了304个。技术革新广泛开展的过程，也是一場先进思想和保守思想、繼續跃进思想和畏难松劲思想的斗争过程。一开始，干部和群众对技术革新，有不少不正确的看法，其主要表現有：

- ①大部分职工信心不足，認為革新是老一套，說得多做得少。
- ②要革新无材料，申請又怕批不准，強調客觀困难，等米下鍋，眼睛向上。

③把革新和当前工作分割开来，認為当前生产很紧，忙不过来，沒啥功夫搞革新，技术人員認為上压下挤找麻烦。

針對上述思想，分析形势，明确目标，組織辯論，在全体保全工人中，召开掀起增產節約新高潮表决心大会，講形势、交任务，发动职工回顧去年优质高产的經驗和教訓，激起了广大职工对加速老厂改造、提高保全保养平修质量、保證优质高产、开展技术革新的自觉要求，認識到必須圍繞当前生产关键，来进行技术革新。

大关键中排小关键 目标具体

群众发动起来了，大家的干劲很足，但从何着手的问题发生了困难。原来第一次行政干部排出20个大关键、大方向，范围大，啃不动。我們全面的发动群众，把大关键的課題

交給群众，对照当前生产上的具体要求，化为小课题。不到两个月，共排了五次关键，共計大小关键336个。由于关键問題从群众中来，內容比較具体，方向比較明确，进一步鼓舞了群众的干劲。例如：过去提出减少鋼絲車速差异，这次把造成車速差异的原因，一項項排出来：花卷毛邊，就具体分析了造成的原因；斬刀油箱漏油，把內部零件一件件研究，这样就把每个項目中的关键中的关键找到了。

我們又摊材料困难的底，发动群众千方百計寻找代用品。例如：工字架銅焊，細紗保全到处找銅，結果在洋線間找到了旧銅几十斤，焊了两台車就完了，大家覺得再无法可想。后来发动群众找代用品，保全工說：

“无銅用鉄皮錫焊”，第一次試驗焊好一台車，剛裝到車上，就落下来，当时队长認為这种办法不能解决問題，后来通过算細帳，認為土法上馬快，同时又能节约材料，經過再次試驗，终于成功了，效果很好。但是揩車工作受到影响，因为用布揩羅拉、工字架时要扎牢，又要弄痛手，后来发动揩車工人研究，用毛刷代替揩布，既安全又清爽，就解决了这个問題。又如鋼絲車間听到鑄工場旧机器回爐，大家主动去拆羅拉、洋元、角鉄，解决了小修机間材料使用的困难，做到了几个月不領熟鉄材料，廢料堆也作为他們的材料倉庫了。我們不断依靠群众，一环扣一环，克服革新过程中新的困难，使技术革新深入的开展。

組織各种形式的三結合 團攻关键

关键找到了，就把群众組織起来，分工攻关键。我們普遍組織关键专题研究会，一条龙三結合，一两茶座谈会，操作技术研究組等形式。全車間共計組織了54个专题研究小組，参加的人數約300多人以上。如組織保全工人在公園內召开一两茶座谈会，把30条

比較重大的关键問題摊出来，大家討論研究怎样下手，經過四个鐘头的研究，使关键的方向进一步明确，又具体分工，这样不到三天就解决了十个。会后大家說这样的茶話會議，既心情舒暢，又解决問題。又例如单环油箱的問題，张如友老师傅本来一个人在車上研究，一时不能找出門路，后来找了技术員王俊和和車間主任一起研究，解决了一部分問題；但又遇到油箱要車內婆司，自己不会搞，就拿到修机間去找修机間老师傅任富金一起研究，任富金同志改进了工具，才得到了解决。同时又与工程师朱文書一起設計了中心軸婆司哈夫，比原来张如友自己用支头罗絲的方法又改进了。由于从一个人到三个人，又发展到有各方面人員的大三結合，集思广益，取长补短，終於試驗成功，徹底解决长时期存在的油箱漏油的关键問題。我們充分运用三結合的方法，细致深入地把技术革新运动开展起来。如总结推广吳金秀单手解拈換粗紗的經驗，組織了有生产組長、技术人員參加的技术研究組，进行研究，曾失敗三次，最后得出結論全面推广；又如在前紡組織研究小組，試驗鋼絲棉卷生头接头，在各种紗支上的碼長標準、保証生条質量的問題，最后总结出一个比較合适的值車工操作法，把原有的操作法加以发展了。我們就运用这种广泛的三結合小組等形式，依靠了群众，迅速地解决了問題，同时也教育了技术人員要下去和工人一起研究，克服作风不深入、浮在上面的缺点。現在車間的技术員，一談起生产上的問題，就自觉地召开群众座谈会，和大家商量，开始学会了走群众路線的方法。

深入开展劳动競賽 推动技术革新运动

在开展技术革新运动的同时，必須和深入开展比、学、赶的劳动竞赛结合起来。三季度以来，我們根据各个不同时期的要求，在

不同工种中組織了各种形式的劳动竞赛。如在保全工人中开展比干劲高、比指标措施落实、比解决关键革新建議多、比制度执行好、比技术水平提高得快的五比竞赛；在加速前，比拉高峰拉得快、拉得好、断头少的竞赛。在前紡細紗運轉工人中，开展以降低支数不匀率为个人、班组竞赛和大搞标兵竞赛。这样，既有力地推动了技术革新运动的深入广泛地发展，也有助于技术革新项目的实现，同时技术革新运动也使劳动竞赛运动具有丰富内容，而进一步开展起来。

自从學習常州厂和本市各兄弟厂树标兵、学标兵、赶标兵的經驗以后，我們以細紗車間为重点，迅速开展了学与赶的标兵竞赛热潮。一开始，我們全面进行操作技术的排队摸底，开展一个单项短期突击竞赛，組織大家针对标兵标准，又要明确自己长处，又要明确自己技术上主要缺点，經過一个时期組織观摩，开展操作联赛，运用缺啥补啥的办法，收到了一定效果，操作技术水平普遍提高。但是有一部分同志存在所謂条件不同、成績不同的思想，有的同志向劳动模范吳金秀去观摩、学习，認為吳金秀条件好，断头少，車上清爽；粗支紗上同志反映吳金秀只能在細支紗上，到粗支紗上就不行，吳金秀只不过是接头快、动作快。为了解决这个思想，于是决定以吳金秀的經驗用送上门的方式，切实解决大部分同志操作缺点，經過一月来，吳金秀自己經驗在全車間^{1/1}的車上做过，群众極为欢迎。但还有一部分同志不服，有八部40支車，群众称为断煞車，在120号上的张秀英不服貼說：“你在我車上做好，我就拜拜你”。领导上就决定把张秀英和吳金秀对調，吳金秀在二落紗以后断头就减少了一半，而张秀英却在吳金秀車上断头逐渐高起来，做后，吳金秀把自己經驗教給张秀英，使她心服口服，并带动了这部分同志技术提高。在粗支紗上也进行

了表演，广泛地传播了經驗。經過吳金秀帮助的七个学员，原来做一部車，現在有五个学员能做到三部車，一个学员做到了二部半，一个学员做到了二部車。一致把吳金秀看为可以爱戴的标兵，学吳金秀、赶吳金秀的热潮逐渐形成。同时对单项技术差的同志，采用人頂人的方法，专门帮助，全車間的操作技术水平得到普遍提高。到目前为止，达到标兵标准的增加到75%左右，保証了优质高产的繼續深入开展。

組織对口检查团 互相促进

为了进一步推动竞赛的深入开展，全面提高企业管理水平，我們以小组为单位，评选了40%左右的职工，組織对口检查团。以值車工与值車工、副工长与副工长、值班长与值班长的各班交叉对口检查，按照开展竞赛的主要关键项目，如值車工的清潔工作进度与接头操作；副工长的重点检修与一般检修重点要求；生产组长对小组管理和各项技术管理领导的要求；值班长的工作秩序和工作进度，抓指标、抓措施落实、加强管理的要求，規定了对口检查的项目与表格，組織學習统一方法，达到真实反映經驗与問題的目的。通过检查，代表們树立了荣誉感，体会到查人家，对照自己，可以大家提高，也暴露了行政干部認為已执行得很好，而实际还有不严格执行的地方，又找出了个别副工长重点检修馬虎、周期不严格执行，評分太寬的現象。大家認為群众性对口检查是个促进团，又是學習团；甲班到乙班检查，发现他們落紗工整潔工作好，回去立即推动，推动了高产优质深入一步开展，加强了群众责任心，因而生产上有了提高，42支售紗支数不匀率由0.65%逐步降低到0.42%，粗支二级棉减少棉杂质，改善了条干，連續出現上等一级，6支稳定上等的支数不匀率并連續出現优級。

鼓足干勁 大力降低布机断头 加強措施

我厂布机台时断头七月份以前均在0.25根左右，经过奋战，八月份初布机断头由七月份的0.25根降低到0.21根，九月份第一周布机台时断头只有0.15根，较七月份降低40%。

布机断头能这样快的降低，除了继续坚持政治挂帅大搞群众运动外，并紧紧地抓住了日常性的生产管理工作，继续提高半成品质量，贯彻了各项责任管理制度和操作方法，为降低布机

断头创造条件。

提高絡經打結質量

減少大結、脫結

絡經打結结头的大小与坚固程度，是影响布机断头主要因素之一。过去打结紗尾不标准不够统一，许多成年累月不出脱结大结的絡紗工人的經驗證明，结头紗尾在 $\frac{1}{16}$ "时可以减少布机断头，因此规定了结头紗尾标准为 $\frac{1}{16}$ "，并通过小组練兵，统一了思想認識与操作方法，基本上都能掌握 $\frac{1}{16}$ "的标准。另一方面，要求认真做到一拉一检查操作法。先前部分絡經工人認為現在絡經机570轉看70錠，車速高，看錠多，有空錠，怕完不成生产計

西北國棉三廠

划，放松了行之已久的一拉一检查操作法，有些人打结后根本不拉也不检查，有些人是明做暗不做。針對以上情况，通过小组开会鳴放辯論，統一了思想，开展了以互助小组为单位的比、学、赶和相互检查的練兵运动。这样，不仅提高了产量，减少了空錠，并重新引起絡經工人对一拉一检查的重視，为减少大結脫結打下了基础。

保持經紗張力均勻

經紗張力均勻是准备車間提高半成品質量的重要环节，为克服絡經張力不勻，我們从保全整頓机械状态与运转操作两方面着手。

一、运转操作方面：

1.为了减少經軸松紗和节约浆了机回絲，在整經重点貫徹了：①开关稳，防止落下辊起落过猛，造成經紗絞乱；②上軸时引布扯匀到边，50碼內不开快車，并做到插齐落針，接齐断头，摘尽飞花，調好邊紗；③張力圈保持灵活轉动，值車工每压一千碼压布条，清潔左右張力圈各一排。

2.浆紗主要是：①規定經軸重鉛加压方法，即“滿軸重压，小軸少压，前軸重压，后軸少压”。中間根据布条出現后次序适当调节。②經軸有长短碼，必須采取长碼减压，短碼加压，兩头挤湊的调节，不准只顧回絲計劃单打一。③留意織軸初卷磨擦盤轉子松紧，防止前几匹張力过大。

二、保全整頓机械状态方面。

1.絡經：①調整絡經重錘練条长短一致，挂孔平齐；②校正導紗架使紗路成一直線；③检修調換張力圈，并制訂各班修机工分区負責重点保养与普遍检修制度，使張力圈靈活率均在98%以上。

2.整經：①三个月普遍检修經軸一次，消灭軸芯弯曲及盤邊角度不正；②每月揩車时擦洗落下辊鋼珠軸承，保持上下灵活，运转輕快，平車检修时并对落下辊張力輥校

平直、校偏心、校重量；③拆去彈簧錠子，改用掛鉤，使肖子能插到底部；④固定筒子架，使三行距離一致，避免經紗抖動。

3. 紗：①平車時校正經軸架平行水平及中心線，並將托腳底座固定，消除晃動。②織紗轉籠導紗花盤的鋼珠培林半年檢修一次，保持轉籠及花盤靈活；③八角羅拉托腳及壓卷輥轉子改為鋼領。

加大漿紗回潮 提高織軸質量

過去有些同志認為漿紗回潮小生活好做，倒斷頭少，我們除了貫輸為布機生活服務的思想外，在加大回潮率的基礎上，引導群眾重視上漿、伸長率，使合格率不斷的增高。

一、穩定漿液濃度：

1. 調漿貫徹四定操作法，它的內容是：①浸苞米時間和水溫固定48~60小時水溫 80°C ；②淀粉沉淀時間固定冬春16~32小時，夏秋12~24小時；③煮漿時間固定 98°C 時，繼續加溫60分鐘；④漿液供應時間固定不超過3小時。

2. 試驗室每班取樣測漿液固體率（5.90~6.4%），並規定調漿合格率，考核調漿工的成績。

二、保證上漿回潮伸長均勻，漿紗回潮率目前一般均能掌握8.8%左右，除了漿紗回潮有所加大外，並要求做到邊中上漿回潮一致，前後上漿回潮一致，具體辦法是：

1. 徹底執行五定操作法，五定操作法是保證上漿回潮伸長均勻的基本措施。即①浸沒棍高低對準紅線；②漿液台與紫銅棍中心平齊；③漿液溫度保持在 $96^{\circ}\text{C} \sim 99^{\circ}\text{C}$ 範圍內；④烘房汽壓不超過標記線範圍；⑤車速固定在鐵炮中央位置。

2. 包卷棉毯細布順直正圓。包卷工作是滅漿紗水印滅邊潮中干的有效措施：①使用新細布棉毯時扯去邊縫5根；②包卷棉毯搭頭錯開，換用時一定要半干半濕；③各

台車有預備棉毯兩條，分車編號使用；④分機退卷棉毯時，用搖把幫助退卷，防止拉亂棉線組織造成薄邊；⑤棉毯細布卷時兩人用力均勻扯直，不使邊部凹入或凸出。

3. 在漿紗伸長率方面，指標是0.7~1%。為此我們強調：①禁止漿紗用元寶螺絲調整回絲經軸架，改用銅瓦。②根據整經機測長輶直徑差異，制訂伸長率對照表，控制漿紗了機匹數。③改進烘房牽紗路線，由原來六道改為四道。

通過以上的主要措施，伸長率一般都能掌握在0.8~0.9%左右。

多方着手 解決邊紗斷頭

過去由於整經漿紗和穿筘各工序的操作不良造成的布機斷邊紗是嚴重的。七月份斷邊占總斷頭的47.49%以上，八月份已初步降低了20%，解決斷邊現象時，我們主要是作了下面一些工作：

一、整經：

1. 控制整經邊紗密度，滅絰軸松緊邊，規定邊紗距離邊盤 $3\frac{1}{2}'' \sim 3\frac{1}{16}''$ 。
2. 整經前后筘中心與機台中心必須重合，並規定前后和經軸三邊對齊。

3. 保全定期校正盤片距離及角度，使符合規定。

二、漿紗：

1. 上機開車前校正經軸邊盤成直線，避免挂斷邊紗及產生邊紗厚薄不勻現象。
2. 漿紗伸縮筘與紗軸幅度應寬窄一致，兩邊對齊。

三、穿筘：

1. 重點檢修邊筘齒磨滅損傷，較嚴重的專人用小三角銼平，並用細砂布玻璃絲打光。
2. 理直彎綜絲、絰綜絲及反眼綜絲（這種情況多在邊部）。

另外我們發現邊紗絞頭是造成斷邊現象
(下轉第18頁)

丁腈膠輥制作及保養工作要点

河北省紡織工業局

目前有不少紡織廠採用了丁腈橡膠皮輥，如何做好制作和保養工作，是一個值得注意的問題。河北省紡織工業局曾在天津召開了使用丁腈皮輥的經驗交流會議，制訂了“丁腈膠輥的制作及保養工作要点”，內容比較完善。另外，上海國棉十六廠的丁腈皮圈管理工作做得較好，也請他們初步整理了工作經驗。現把這兩個資料一起發表於後，供各地參考。

——編者——

我省棉紡織廠幾年來在丁腈皮輥和皮圈的製造和使用上取得了一定的經驗和成績，但過去對這些經驗和成績沒有系統的加以整理和歸納。為了提高產質量，我局在今年8月下旬召開了丁腈皮輥的專業會議，在這次會議上，除交流了使用丁腈皮輥的經驗以外，本着優質高產低耗的原則制訂了“丁腈膠輥制作和保養工作要点”草案。為使這個草案更加完善，希望各地局、廠在執行中及時提出意見，加以修正和補充，並對未肯定的皮圈制作和保養以及具體操作法等問題，加以研究和總結，以便總結出一套丁腈橡膠皮輥、皮圈的制作和保養的操作方法，加以全面推廣。

甲、丁腈胶辊制造工作

一、套前准备工作：

1. 鐵壳規格：套制前，鐵壳必須經過檢查偏心和內外徑，並進行鐵壳內外表面的徹底的清潔工作。外徑規定如下：

細紗：外徑鏽小至17或18毫米，採用直扣（每吋18扣），一個廠最好作到外徑統一。

并條和粗紗：外徑和絲扣根據機械製造廠規格不再改動。

2. 膠管內徑：各種皮輥的膠管內徑，規定小於鐵壳外徑2毫米。

3. 膠管壁厚：細紗厚度不小于4毫米，粗紗厚度不小于4.5毫米，並條厚度不小于5毫米。

4. 膠管性能和質量檢查：

① 硬度彈性和導電度等，有儀器者可進行儀器鑑定，無儀器可用土办法試驗，力求硬度和彈性一致。

② 外形表面平整無氣孔，內壁光滑。

③ 內外徑允許公差：

內徑允許公差士0.025毫米

外徑允許公差士0.525毫米

5. 膠管切斷長度，各廠可根據具體情況自行制訂，但要求長度一致，並以能保證質量又不浪費為原則。粗紗、細紗以套後不切邊，並條切邊長度每邊不超過2毫米為度。

二、套制工作：

1. 套前鐵壳上涂粘着劑。

粘着劑配方：① 丁腈膠片溶解於苯油；

② 白明膠50克醋酸100CC

或 “ 50克 ” 150CC

各廠可研究采用，進一步改善粘着劑配方與效能。

2. 套粗、細紗膠輥采用原彈條套皮輥机或杠杆压套机。

3. 套并条膠輥采用杠杆式压套机，或仿照天津四厂压套机进行改装，以达到改善套制質量和減輕劳动强度。

三、切邊：粗、細紗不切邊，但必須表面光潔，并条进行切邊。

四、滾壓：

1. 套制后进行滾壓，使膠輥能緊貼在鐵壳上。

2. 滾壓后需要放置一定時間（12小時左右），使膠輥恢复正常形状，再进行磨光工作。

五、磨光工作：

磨光速度：砂輪1800R/M，頂尖200~400R/M，砂輪規格10"~12"×1"~1¹/₂"

（一）周期

項目	前	二	三、四	備注
井 条	一 天	五 天	八~十天	
粗 紗	3~5天		隨 搞 車	搞車周期過長應另訂換洗周期
單程粗紗	4~5天		隨搞車	
細 紗	粗支（16支以下）2~3天 中支（21支~40支）4天 高支（42支以上）5天 60支以上細支自行擬定			

（二）鐵蕊子進行揩淨與加油，加油必須按周期進行，油的質量須經常檢查濃度，根據氣候隨時調整。

（三）膠輥內眼須通擦干淨。

（四）揩洗膠輥表面：

1. 用清水或水內加去垢劑（如五福皂、萬能洗滌劑、硫化石油等）揩洗，在加用去垢劑時，去垢劑用中性或含鹼度小者為宜，但洗後必須再用清水沖洗潔淨。

2. 水溫在47~70°C之間。

3. 揩洗時要將膠輥前后往返推轉，切忌左右搖動，以免水沾鐵壳生銹。

4. 洗後須進行烘干處理，在40°C之烘爐中約5分鐘（缺乏烘干設備的廠，應根據會議中介紹經驗積極採用土洋結合辦法進行

（速度高者可用較粗砂輪，速度低者以用較細砂輪為宜），砂輪與膠輥轉向，同向或反向均可。

2. 磨礪輕重，在保證磨礪質量與生產安全原則下進行重磨以提高產量。

3. 膠輥稜角打磨成圓弧形。

六、成品檢查：檢查直徑、偏心、跳動、大小頭、表面光潔等，不合格者分別揀出進行修理。

七、涂頭：用色頭標清直徑、間隙量、制作日期等不同類別。

八、表面處理：磨後進行一次酸處理，至於塗膠或苯油處理，各廠可研究選用。

乙、丁腈胶輥保养工作

一、換洗膠輥工作：

解決）。

（五）在車上進行調換工作，與使用牛皮輥調換操作相同，應本着不碰斷頭，不影響紗條質量的原則，制訂換洗膠輥操作規程，提高工作質量提高工作效率。

二、膠輥檢查工作：

（一）膠輥直徑大小、偏心、凹心檢查。

1. 周期三個月。

2. 細紗凹心不超過0.08毫米（0.003"），跳動不超過0.08毫米（0.003"），超過者分別揀出進行回磨，配對直徑允許差異為0.03毫米（0.001"）。

粗紗凹心不超過0.13毫米（0.005"），跳動不超過0.08毫米（0.003"），超過者分別揀出進行回磨，配對直徑允許差異為0.03

毫米 (0.001")。

并条凹心不超过0.13毫米 (0.005")，跳动不超过0.08毫米 (0.003")，超过者分别拣出进行回磨。

三、铁芯检查调直工作：

1. 周期，并条1~2个月，粗纱6个月，细纱1年。
2. 并粗细铁心弯曲不超过0.08毫米 (0.003")，经检查后超过者即须进行调直工作。

3. 并条检查三点（中央与铁壳接触处及两端与步司接触处），粗纱与细纱均检查两点与铁壳接触处。

四、胶辊磨圆工作：

1. 周期，并条粗纱1年~1年半，细纱1年。
2. 磨耗量，半径最大不超过0.08毫米 (0.003")。

3. 磨圆操作要求（见胶辊制作工作）。

五、胶辊处理工作：

(一) 酸处理：丁腈胶辊从化学性能来讲不宜用酸处理，因酸处理易使胶辊腐蚀及

硬化，但去年高速化以来，多数厂在使用酸处理后对解决缠花问题，收到了一定的效果。从实际体验中来看，在稀溶液与短时间处理之下，可除去表面不平及垢物，而不伤及胶辊内部，因此在磨圆后之胶辊，可进行酸处理，但须注意下列各点：

1. 采用滚酸法，操作简便，用料省，并不浸及铁壳，以免生锈腐蚀。
2. 配方以天津三厂较好，酸度较小，如 H_2SO_4 100克，水400克， $K_2Cr_2O_7$ 25克，并可参照会议中其它各厂介绍配方加以研究，自行拟定，总之以酸度较小为宜。
3. 溶液温度保持65°C 左右，滚动时间约10分钟。
4. 酸处理后必须用清水冲洗干净，并进行烘干。

(二) 萘油处理及表面涂胶问题，天津二厂在减少缠花及保护胶辊方面，通过试验已有初步成效，除二厂继续进行推广试验外，各厂均可根据二厂介绍的经验证进行试验，试验结果并希随时报省局，以便及时交流。

(上接第15页)

的重大因素，为此在浆纱技术比赛中，强调了值车工人必须提高平纱技术，开车后少搬头或不搬头，并检查了浆纱落轴使用工具等后，订出如下措施：

1. 浆纱开车后10码内不搬纱，有断头随时摆线。
2. 落轴剪刀定时磨利，木夹板绒布及铁簧每月由保养工检查配齐。
3. 穿筘上轴工上轴时，两人用力均匀扯平，有边纱绞乱的，必须经过梳理始得上机。

加强责任制度

加强各项责任制度是提高半成品质量的首要条件，我们对某些过去破而未立或立而内容不够充实的责任管理制度做了部分的修

改或补充。如：

1. 根据疵点责任和影响，分清大小，以便于改进质量。属于操作不良影响较大者记的重，例如络经大结脱结是操作不良造成，就记一个缺点，脱边筒子与保全平车有关，影响较小，只记0.25个缺点。
2. 严重疵点进行现场分析。例如整经机紧边校头，浆纱间通知整经生产组长及值车工到浆纱亲自验看，分析原因。
3. 试验室监督考核半成品质量。试验室不仅对车间半成品起着监督作用，并按周、按天、按班检查公布，严重的及时通知车间进行纠正。目前像络、整经的断头率、清纱板张力圈的灵活率，调浆室的固体率比粘度，以及浆纱的伸长、上浆回潮、断头分析等方面，都进行调查考核，非常及时有用。

加強皮輥皮圈管理的經驗

上海國棉十六廠生產技術科

為了配合降低細紗斷頭，減少繞皮輥現象，提高棉紗質量，改善條干均勻，我廠皮輥間全體同志，積極努力加強了管理工作，因而取得了顯著成效。現分別介紹各種工作經驗如下：

新皮輥制作：為了改善丁腈皮輥質量，制訂了皮輥制作規程。

(1) **選管。**根據我廠細紗機牽伸型式，分為OMB、卡氏及日東三種細紗皮輥。由於三種皮輥直徑大小要求不同，因而也規定了選用不同內徑的丁腈管，如內徑17毫米的管子，用在卡氏和日東式，16毫米的管子用在OMB，其中管壁較厚的管子也用在卡氏車上。

(2) **切管。**過去切管，系將丁腈管套在一根刻槽的洋元上，用天軸傳動，在管上量好尺寸，用刀一只一只割下，但切下皮管，有長有短，歪斜不齊。現已改裝為半自動化切管，主要用一只圓刀片和一只活絡環進行控制切斷，不但克服了長短歪斜現象，效率也提高了一倍。

(3) **套管。**開始使用塑膠皮輥時，仍用五花板進行套管，改用丁腈皮輥後，即改用頂針套壳。用水浸丁腈壳，發現鐵壳生鏽；後經研究，採用水玻璃代水，將水玻璃倒在套管的鐵壳里，頂針每壓一下，粘上水玻璃，沾到丁腈管內部，使其潤滑，同時又增加了粘性，這樣消除了鐵壳生鏽現象，工作

方便，效率提高。

(4) **磨皮輥。**磨皮輥程序規定為：

(甲) 將套好的皮輥，首先在壓輥機上加以重壓，使皮輥壓平，減少上車後中凹現象。

(乙) **進行粗磨**，即磨到接近新皮輥最大直徑(OMB新皮輥最大直徑為26.4毫米粗磨到26.6毫米)。

(丙) **倒角**，目的在克服二頭跳的現象。倒角后的皮輥，維持 $7/16$ "左右，保證足夠的動程余地，同時使皮輥美觀。

(丁) **細磨**，把粗磨倒角后的皮輥，進行細磨，達到規定直徑，并使表面光潔平直。

(戊) **硫酸處理**，處理的方法是用12只的木架，每架可放12根銅棒，每根串八只皮輥，放於木架上，用海綿板上硫酸劑，反復上三次，每次相隔十分鐘，然後用熱水揩清，熱水中放入小量純鹼，以中和皮輥表面酸性，這樣的處理方法，比以前一串一串放在硫酸劑里滾的方法，效率提高了10倍，同時也提高了質量。處理劑的配方為：硫酸450C.C.，清水650C.C.，重鈰酸鉀50克，處理後，還要通皮輥，使鐵壳內部保持清潔，不易上鏽。

在磨輥機上，也作了兩項改進：(一)將平面砂輪改為寶塔形砂輪，其作用使皮輥的油污膠水，首先在砂輪邊緣凹部括去，保持

砂輪工作面清潔，提高皮輥的表面光滑度，同时可以提高生产效率，延长砂輪使用寿命。（二）将頂針大角改为小角，改善了皮輥的偏心，使皮輥偏心降低了60%左右。

至于并条丁腈皮輥的制作，切管、磨皮輥、酸处理等与細紗相同，祇有套管不同：先将切好的丁腈皮輥，放置在热水里泡一小时左右，使其軟化，再利用套皮輥机进行套壳，把原来15根 $1\frac{1}{8}$ "闊的鋼条套筒改为8根 $6\frac{1}{8}$ "闊的鋼条套筒，套时需由二人操作，套的方法与套牛皮并条皮輥大致相同；不同之点，就是要在丁腈管內涂上水玻璃，使其潤滑。由于丁腈皮輥磨擦系数較大，不易套进，大約套下 $\frac{3}{4}$ 的时候，再也套不进了，这时一人拿木榔头将它敲得与鐵壳相平，并将鋼条拉出 $1''\sim1\frac{1}{2}''$ 再拿大于鐵壳直徑的自来水管，放在丁腈管上，用鐵錘把丁腈管敲下去，直到平螺紋为止，发现粗細，另一人即用手加以扭轉，使其直徑大致相同，經過手平直徑机上检查，然后放进压輥机压平，直到直徑一致为止，这虽是土办法、但套出的質量很好，效率也很高。

皮輥的保养：坚决貫徹分区使用、分档負責办法，对保証皮輥質量起了很大的作用。所謂分区使用，就是将大小不同直徑皮輥，分別在皮輥鐵壳头上漆成紅、黃、藍、白、黑几种顏色，分配固定在六个工区的指定机台上使用，这样有利于彈簧加压，和减少皮輥混乱現象。在配置上，使用旧彈簧区域，采用較大直徑的皮輥，新彈簧区域則采用小直徑皮輥，以縮小实际加压差异。至于分档負責，就是将机台分为六段，六个調換皮輥同志，各負責一段，由做皮輥到調皮輥，包干負責，分工明确，加强了每个人的責任感，消除了过去无人負責現象。

新皮圈制作与保养：

1. 皮圈制好后，进行验收，过厚过薄，

长短不一致的，一律退回另行处理。

2. 将合格的皮圈进行处理和保养。将皮圈穿在木輥上，涂上猪油膠水（ $\frac{2}{3}$ 猪油 + $\frac{1}{3}$ 膠水調和），間隔 10~15 分鐘再涂第二次，其成份为：

清水	400C.C.	全黃	4克
干酪素	50克	乳化白油	30克
純碱	4克	甘油	10C.C.

3. 新皮圈长度規定：上圈 9.4~9.6 毫米，下圈 10.25~10.45 毫米

4. 新皮圈厚度規定：

上圈 34~38%" 38.1~42%"

下圈 42.1~46%" 46.1~50%"

上下相加，其中和數規定为 78~82%。

旧皮圈的保养：旧皮圈的保养周期为三个月。逢平車或揩車調下来的皮圈，进行揩刷，剔揀，将有粗紗痕、下搭口松弛、龟裂、使用过久可以修理的，逐一揀出，用白油揩过，涂上猪油膠水，隔 10~15 分鐘再涂膠水一次，在第二次涂膠前，必須先将皮輥表面揩清，膠水成份与上相同，涂过膠水后的皮輥发亮，柔軟，質量大見改善，效果显著。

控制皮圈厚度与长度分档規定：

上圈厚度 32~36%" 36.1~40%"

40.1~44%"

下圈厚度 38~42%" 42.1~46%"

46.1~50%"

上圈长度 94~95.4 毫米 95.5 毫米~97 毫米

下圈长度 10.3~10.45 毫米 10.5 毫米~10.7 毫米

我厂自从二季度加强皮圈皮輥的管理工作后，不但断头降低，而且質量获得显著改善。細紗优級条干，第一季度时每月祇有 260 塊、30 批左右，四五月份以后优級条干增加到 460 塊、60 批左右，优級条干約提高了 50% 以上。这和加强皮輥皮圈的技术管理工作有一定关系。

如何提高毛紗質量

—記毛紗專業會議紡部經驗交流情況—

黃選亭

月前在上海召開的毛紗會議，對如何提高毛紗質量的問題，進行了熱烈的討論，並充分交流了經驗。討論的範圍，包括毛紗、洗毛、制條等工序。現將精紡提高毛紗質量的幾個主要經驗綜合于下：

一、提高毛紗一等品率：目前毛紗一等品率還很低，只有少數企業較高，亦不太穩定，因此一定要鼓足干勁爭取年內達到新的水平。通過交流討論，認為以下六項經驗是比較成熟的：

1. 抓粗紗質量，減少輕重差異：北毛及東亞介紹了他們提高毛紗一等品率的經驗：在各道粗紗上調節及加重前羅拉上壓輥的壓力，使每一壓輥的壓力達到一致，同時可減少前羅拉與壓輥的打滑現象，使牽伸更為正確。據東亞廠的經驗，前紡各道上壓輥壓力由60公斤加重至80公斤後，粗紗重量不勻率從 $2.1\sim2.65\%$ 降低到 1.5% 左右。

2. 加強各道的搭配及配重工作，降低重量不勻率：東亞廠從原來四道配重減到三道，同時增加有計劃的搭配。上海協新廠介紹了前三道抓“定重上機”，四道之後再採用“橫排直取”“定錠供應”的辦法。二毛以二次搭配、對號入座、固定供應的辦法，使重量不勻率穩定在 1.3% 左右，粗紗條平均勻率穩定在 $13\sim16\%$ 左右。其中共同點是配重不宜過多，過多反而會造成人为的差異；搭配愈多愈好，對號入座固定供應的辦法比較好。

3. 采用丁腈皮輥，降低細紗重量不勻率：精紡皮輥原來皆用紅腊紙，而皮輥與羅拉有 $3\% \sim 5\%$ 的溜滑，因而使細紗重量不勻率增高。章華及協新廠已全面推廣丁腈皮輥，收到顯著效果。

4. 增加粗紗光圓緊，減少各道意外牽伸降低重量不勻率。

5. 前紡應有合理的工藝道數及合理的并合數。這是提高毛紗一等品率重要關鍵。章華廠介紹過去毛紗一等品率不高的原因，主要是將前紡機台一套改為二套，總并合數減少到200次，因此造成粗紗輕重差異很大；自恢復一套前紡後，總并合數從200次增至10000次，粗紗輕重差異有顯著降低，達到了 $1.2\sim1.5\%$ ，毛紗一等品率從30%提高到70%以上。

經驗證明，單純為了追求產量的供應平衡，不加任何措施，把前紡一套改為二套、用不適當的牽伸倍數來硬湊，是不合理的。同時，採取恢復8~9道的辦法也是不必要的。并合數應根據纖維性能和紡紗支數來決定，根據目前毛條一般質量情況，並合數在6000~10000次較為適當。

6. 發動群眾正確機械狀態，是提高毛紗一等品率的另一個重要因素。章華廠依靠全體機工及擋車工，加強了前紡機台的檢修，例如正常細紗及拈線機羅拉、上壓輥兩端加油，使壓輥運轉潤滑，從而減少與羅拉間的打滑，

牵伸更为正确。在减少拈度不匀方面，修机工检修卷拈部份的工作取得很大效果。

二、改善毛紗条干均匀度：毛紗条干均匀度，直接影响到成品质量，也是衡量毛紗质量的一个重要环节，必须予以足够的重视。上海地区初步摸索了一些经验：1.根据不同的品种要求来选择适合的原料，除长度和细度应该掌握外，特别应该注意长度的主体基数，和细度的离散系数。纺高支紗，离散系数以不低于23%为宜。英紗使用原料，如主体长度差，而长度主体基数好，最短纤维不低于 $26m/m$ ，也能纺较好的条干。2.前纺各道的针密与出条的关系：针密多，出条重量应当轻；针密稀，出条重量应当重。如果不根据这一原则，粗紗的均匀度将会受到影响。章华厂在实践中证明，其间的关系常数以 $200/230$ 为最适应，实行以来，粗紗条干从20.1%降到19%。3.针筒速度对出条重量及纤维长度的关系：纤维长出条重，针圈速度宜慢些；纤维短或出条轻的粗紗，针圈速度宜快些。针圈与后罗拉的速比调整范围以0.7~0.9为宜。对各道机针筒牙，必须根据不同纤维来增加或减少，以改善粗紗条干均匀度。4.英紗粗紗拈度、罗拉隔距、轻质棍重量对条干均匀的关系：(1)羊毛纤维平均长度及长度的均匀度好、抱合力好，拈度宜少，反之应加多。含油率高，拈度宜少，反之则多些。弹性好，拈度宜少些，反之宜多些。总之，加拈的多少，以各道纺满的粗紗，在锭架上牵引到后罗拉过紗叉的距离中，不产生意外牵伸为原则。(2)紗隔距，从粗紗到细紗一般采取渐减办法。细紗罗拉隔距，一般根据羊毛交叉长度来决定，最好是根据末道粗紗纤维长度来确定细紗的隔距。如粗紗拈度大，隔距应放长些。(3)细紗轻质棍重量，一般认为稍重一些较好。

三、降低细紗断头率：稳定断头，必须经常掌握三项主要工作：1.原料的合理搭

配：根据不同品种，掌握纤维的细度，长度与短毛率三者的关系。

2.基本性管理制度：必须加强机器检修制度、断头测定分析、跟综检修、挡车工操作法，以及温湿度管理制度、清洁制度等。

3.工艺设计：要根据原料的性状来决定牵伸、并合、重量、拈度、隔距、速度。

降低细紗断头的主要措施：(1)加装吸毛装置，可以克服飘头紗、双紗，提高毛紗质量；(2)使用隔紗鋼絲：小紗时气圈过大，相互碰断，有了控制气圈的作用，可降低小紗断头的50%；(3)鋼領加油及鋼絲圈重量的掌握：鋼領加油可减少鋼領与鋼絲圈间的磨损，同时减少卷繞张力，降低断头。高速后使用稍重的钢丝圈，可减少不正常的断头，例如纺50支毛紗，锭速 $8500R/m$ ，以使用7%为适当，(4)粗紗儲存消除靜电，也是一个降低断头的有效措施；(5)和毛油內加扩散剂 Tamol NNO 0.3%，使油滴均匀渗入纤维内部，增加滑润性能，可降低断头20~30%。

四、加强工艺管理：工艺管理制度的制订和贯彻执行，必须依靠群众，为群众所掌握。这次有许多厂比较系统的总结了以下三项经验：

1.毛紗质量检查制度：主要采取自查、互查、检查员检查的三查方式，质量指标到个人、小组及班。支数标准差和重量不匀率用图表表示，并定期分析质量，采用干部、工人、技术员三结合的方法。

2.工艺设计制度：(1)建立先头先锋試驗制度：罗拉隔距、粗紗拈度、針圈速比等主要工艺条件，在新批上机前各試驗三档；根据試驗結果，选最好的一档作为正式工艺条件。(2)測英紗粗紗拈度。(3)工艺設計三結合：先由設計員根据原料情况、生产要求、并向机工了解情况后，进行设计。設計项目中，牵伸并合、出条重量、速比、及和

毛油加入量，由設計員掌握。余如拈度、鋼絲圈号数、钢板升降速度及动程等，均下放給机工掌握。在新批上机时，設計員、机工、擋車工共同在現場研究条干問題，及时解决。

3. 加强温湿度管理：过去法紡采用低温高湿（相对湿度75%），經这次三毛裕民二厂試驗，对紡部温湿度的标准有了新的修正，即高速后要求低温低湿。例如：法紡錠速9500R/m，相对湿度在55~60%时；英紡錠速在10000R/m，相对湿度在45%时，断头最

少。至于英紡，一般温湿度掌握在不超过50%，不低于40%較好。除实际試驗低湿有效以外，还从理論上进行了分析，認為由于低湿，降低了毛紗与鋼絲圈的磨擦系数，使紗線張力减少，断头也就降低；而且，低湿还有利于紗線的强力。此外，合理組織車間气流及掌握气象突变的調節，对降低断头也有很大的作用。总之，对温湿度的管理和調節，只要加强管理工作，做得深透，摸出規律，掌握規律，就能从被动走向主动，使空調的作用全面發揮。

克服經緯檔、厚薄段 提高坯布質量

鄭 崇 烈

在全国毛紡織工业专业會議中，織造专业小組重点的交流了克服經緯檔、厚薄段、以及克服坯布表面疵点提高一等品率的經驗。

經緯檔，厚薄段是一个老問題。根据过去的經驗和教訓，代表們一致認為，它的产生主要是由于坯布上的毛紗排列有稀有密；紗線的張力不匀或受到意外的摩擦而发毛；紗批攬錯；和毛不匀，紗線条干或拈度差异大等因素，致使在染色时吸色或反光有差异所造成。自54年以来，各厂針對上述产生的原因，进行了一系列的措施：改进鋼筘筘齿的匀整，使經紗排列均匀；改进綜絲的活絡，不产生稀豁，使經紗上鋼筘不起意外的摩擦；正常送經、卷取和扣緯的机械状态，使緯密均匀；及时的改进了各个工段上的操作，避免了人为的不良因素，等等，效果是显著的，使經緯檔，厚薄段的疵点在一个較长时期里基本上得到了消灭。但自去年四季度以来，又大量的暴露了出来，严重的影响

了成品的質量和計劃的完成。如有的厂在今年上半年因經緯檔，厚薄段而造成的降等，占总产量3%的以上。造成这种情况的原因，除由于某些材料紧张，机配件該換的不能换；新工人增加多，操作技术跟不上等客觀因素外，最主要的由于①思想認識上的片面，忽視質量。如有的代表反映：产量不完成經濟影响大，質量不完成經濟影响小，次品外銷不要可轉內銷。由于对質量的意义沒有足够的認識，当然就不会認真的去考慮提高質量的措施和办法。②技术理管不够健全。有的厂放松了专职检查和質量統計分析等必要的技术管理制度，許多行之有效的管理制度如了机检修，上机复查，綜筘管理等亦有放任自流現象。

由于思想上忽視質量，并放松技术管理制度的执行，致使已基本消灭了的經緯檔、厚薄段又大量产生。因此，代表們一致認為，要提高質量，首先在思想上要重視起来，

同时还必须针对产生经纬档、厚薄段的因素，大力的抓牢下面五件工作，即：严格分清纱批；加强有关辅助材料的管理；正常机械的运转状态；严格掌握各工段的操作；以及建立经常性的检查和分析，以保证上述四项工作的正常进行。小组在肯定了这五个方面工作的基础上，吸取了二、三毛的经验证，制订了克服经纬档，厚薄段的五个技术管理制度：①纱批管理制度；②综筘停经片经轴管理制度；③了机检修及上机检查制度；④操作制度；⑤技术检查制度。上述五个制度，是全国毛纺厂多年以来摸索出来的经验总结。都是属于行之有效的、经常性和根本性的工作。从二、三毛的经验证明：只要把它抓深、抓透，抓得细致，抓得经常，造成经纬档厚薄段的人为因素和机械因素是可以避免的。

关于克服坯布表面疵点，提高一等品率的问题，通过天津毛纺厂、章华、建华等厂的重点介绍和代表们的讨论，这方面的经验可归纳为二方面：一是管理方面的，一是技术方面的。

一、属于管理方面的包括：

1.要抓住关键。首先要做好质量的统计分析工作，以达到①摸清当前质量问题的关键所在，使解决问题方向明确，措施对头；②摸清班与班间，小组间及个人间的质量差距，抓先进带落后。如天津毛纺厂通过质量分析，找出影响坯布降等的关键是错经粗经多，经制订措施解决后，使哔哩一等品率由六月份的55.6%，迅速提高到92%以上；裕民毛纺厂通过质量分析，总结了丙班一工区的操作经验，树立了旗帜，推动了全面。

2.不断的提高工人操作水平。除找能手、树标兵、组织工人观摩表演以外，还可以采用上技术课的办法，组织能手工人进行讲解或介绍自己的操作经验，使工人感受更

加深刻。在有条件的厂，还可组织脱产的指导工到低手车间上进行具体指导和帮助。章华厂采用了这些方法，工人都很满意，认为真正的解决了她们的问题，许多操作水平低的工人都得到迅速的提高。

3.组织对口竞赛。对口竞赛是发动群众比先进、学先进，赶先进的重要方法，通过竞赛可以达到带动落后共同提高；同时可根据每一阶段在生产上存在的关键，作为竞赛的主要内容，把群众的力量及时的引导到薄弱环节上来，使大家目标一致，做到人人动手，个个把关，对提高质量起了显著的作用。

4.发挥民主小组的管理作用。根据章华的经验，应做好下列几点：

①发挥小组质量员的作用。小组质量员的职责是经常的了解和检查小组及各机台的质量情况，并配合小组去抓小组质量，抓薄弱环节，组织帮助。因此质量员的人选以技术水平较高的比较恰当，同时还应该帮助质量员提高业务水平，能看懂简单的统计表报和质量分析。

②小组定期进行经济活动分析。找出问题，做出决议，订出措施，贯彻执行。

③及时帮助组员解决生活、工作上的困难等等。

二、属于技术方面的经验，包括下列几点：

1.克服小缺纬的经验：

(1) 在不影响成品物理指标的范围内适当减少纬密；

(2) 在不增加断头的情况下改用密筘；

(3) 纬密多容易出小缺纬的织物，在消极式放经的机台上织制比较有利；

(4) 校正卷布刺毛辊婆司转动状态，不使有跳动；

(5) 刺毛铁皮过于锋利的，应包一层

紗布，或包一層棉紙；

(6) 檢查鋼筘筘片有無起毛起槽，如有發現，立刻糾正；

(7) NK型織機在扣緯時必須保證鋼筘之穩固。

2. 克服小跳花的經驗：

(1) 增加經紗張力，可考慮用三根絞棒；

(2) 適當的增加綜片，平紋及斜紋織物可採用1.3.5.7.2.4.6.8的穿綜方法；

(3) 適當加大開口，並注意綜框油繩帶有否太松，吊綜是否平齊，保持開口清晰；

(4) 適當提早開口，使梭口清晰；

(5) 加強巡迴工作，去除經紗上的毛粒小辮子等；

(6) 整經時筒子排列大小要間隔，避免經軸一头緊一头松影響開口不清。

3. 克服緯弓紗的經驗：

(1) 注意緩衝皮帶松緊，避免梭子回跳；

(2) 注意緯紗張力勿使太松，梭子內側貼貓皮或增加棕毛以增加出紗張力；

(3) 梭口要求清晰，辦法同第二項3.4.5.6四條。

4. 克服邊弓紗（絲光紗）嵌線處弓緯紗的經驗：

(1) 邊紗（絲光紗）整經時密度改稀，穿筘改稀。

(2) 嵌線處發現緯弓紗，可將嵌線用絞棒挑起來增加棉嵌線張力。

5. 克服布邊織入回絲，可在梭箱口裝小毛球，並經常將毛頭修剪，使能帶住緯紗。

6. 克服英文邊字跳花和斷絲光紗的經驗：

(1) 采用不用棉紗底板織邊字的方法，比用底板的有利；

(2) 棉紗和毛紗都經小經軸。

7. 克服幅縮大的織物邊撐針容易起灣，

扎毛布邊的經驗：可用雙道邊撐解決。

8. 克服BE織機綜片落下造成綜框壞布的經驗：將吊綜鉛絲改用舊綜框鐵條。

9. 織方格子織物防止梭子回跳的經驗：

(1) 梭箱上部裝一根鐵肖子，梭箱上升時，鐵跳子插入上梭口，阻止梭子回跳。

(2) 在壓梭板內側，貼上橡皮膏或其他摩擦系數較大的材料，增加制梭力。

上述九點技術經驗，經使用後有一定的效果。各廠可根據具體情況，考慮採用。

此外，還交流了克服機物料困難的經驗：

(1) 大龍（即筘座木）斷裂，可用舊三角鐵包起來繼續使用（二毛）。

(2) 投梭挑根與三角挑根套在地軸上的部份，容易碎裂，可以套上一個熱鐵圈，以增加使用壽命。（二、三毛）。

(3) 織機高速後打棒耗用量成倍增加，改進打棒座腳鐵匣子的長度（約增長2"），可大大降低打棒的耗用量（三毛）。

(4) 滾地軸在高速中斷折較多。而斷折的部位，大多數在裝大牙輪的退拔頭處。取消退拔頭的肩胛，加大退拔頭的直徑，可以減少斷折情況（新華綸）。

(5) 改進梭箱壓板，將原來壓板的圓弧減小，壓板內側附裝有弧度的熱鐵板，可用螺絲來調節松緊，以避免用敲壓板來調節的辦法，減少梭箱壓板的損壞，而調節壓梭松緊也比較方便。（匯通）

(6) 織條子織物時，往往在織條子的綜片上綜絲很少，因此綜絲易被拉斷或綜眼拉得很長，使綜絲消耗很大。這個問題，在有回綜彈簧的織機上，可以採用小彈簧用綜減小對綜框的拉力來解決。在沒有回綜彈簧的織機上，可增加空綜絲來分擔綜絲的張力。但空綜絲應做好記號，防止斷經穿綜的攏錯。

另一種辦法是綜片上採用鐵條或用繩子扎牢加固，不使綜片因受張力而變形，可收到一定的效果，但這種辦法容易造成經檔。

光輝的十年

十年來上海紡織工業的偉大成就

建國十年來，上海紡織工業在黨的英明領導下，擺脫了舊的生產關係的束縛；攀登了新的生產水平的高峰，取得了十分偉大的成就。

十年來，上海紡織工業總產值是很巨大的，增長的速度也是很快的。自1949年至1959年6月，總產值共達386.1億元。以1958年比1949年，總產值增長了2.17倍。歷年來的增長速度，在1950年到1952年國民經濟恢復時期，平均每年增長21.03%；在1953年到1957年第一個五年計劃期間，平均每年增長6.08%；而在1958年生產特大躍進中，比1957年增長達33%；1959年上半年，又比1958年同期增長30.89%，增長的速度為第一個五年計劃期間平均年增長速度的四倍多，這是社會主義建設總路線的偉大勝利。

上海紡織工業這樣高的增長速度，也就把生產水平，提到空前的高度。如棉紗產量早在1952年就比1930年最高年產量128萬件超過五萬多件；棉布在1953年就比1939年最高年產量11.1億公尺超過1.5億多公尺；印染布也在同一年比1947年最高年產量9億多公尺超過1億多公尺。其他如毛織品在1956年比1947年最高年產量750.9萬公尺超過一百萬公尺，針織衫褲等紡織品，也都先後大大超過了解放前歷史上最高的年產量水平。

十年來，上海紡織工業各種產品生產，普遍地增長一倍以上，有的增長達四、五倍。如以1958年比1949年，棉紗增長近2倍；棉布1.41倍；印染布2.31倍；毛織品2.5倍；絲綢4.14倍；針織衫褲增長了五倍多。不僅如此，在1958年大躍進中，僅上海一個地區的棉紗、棉布絕對產量，就已經趕上或者超過英國棉紗、棉布的產量。英國在1957年生產棉紗為176萬件，1956年棉布生產14.74億公尺；而上海在1958年生產棉紗198.16萬件，棉布14.92億公尺。

上海紡織機械工業發展也特別快。在解放前上海紡織機械廠僅能少量生產紡織機器，主要是裝配機零件，但在解放後，已經能夠獨立設計，成套生產。總產值1958年較1959年增長44倍以上，1959年上半年又較去年同期增長47.25%。十年來上海紡織機械工業共生產棉紗鍛在250萬枚以上；織布機達8萬多台，同時還生產了毛紡、針織、印染等紡織機器。

隨着我國經濟建設的發展、人民生活水平的提高和對外貿易的擴大，對紡織品的花色品種的要求，也越來越高。為了適應這種形勢的需要，上海紡織工業大力向新產品，高級品、工業品、特種品、出口品的“五品”的方向發展。花色品種越來越丰富多彩。

历年来上海紡織的新产品，如雨后春筍般的涌現出来。如1958年新产品即达2,456种，新花色仅在下半年就有2,825种，較1957年增加了七倍；1959年上半年又有3,100多种新花色品种，且有32%已投入生产。这些新产品花色新颖，如体现人民生活丰富多样的“喜鳥朝凤”，象征祖国和平建設的“百花齐放”，揚溢农民劳动丰收欢乐的“农家乐”等等，都别具民族风格。他如“花中有花”的提花布，“香飘十里”的香味花布，“金光闪闪”的金粉花布，“远看乱真”的豹皮印花平絨等等，既是紡織品，也是艺术品。

在这些新产品中，有许多是高級品。如300支高級府綢，八套色印花布，精美的静电植絨，富丽堂皇的金鹅絨，薄如蟬翼的乔其紗等等，都是膾炙人口，其中有些达到了国际水平。在1958年中就有这样的产品163种。

支援其他工业生产的发展，也是上海紡織工业光荣的任务。十年来上海生产工业用品是很多的，而且增长很快。如工业用毡1958年比1950年增长了920多倍；造紙毛毡比1949年增长了300倍以上；轮胎帘子布比1954年增长了4.3倍；水龙帶比1950年增长了6倍。在1954年上半年这些工业用紡織品又有很大增加，如帘子布較去年同期又增长了97.15%。这些工业用紡織品不仅产量增长很快，而且質量也大有提高。如一只轮胎过去平均只能行走八千公里，現在则是八万公里，耐用度提高十倍。此外，还試制和生产了許多我国从来没有生产过的新产品，如篩網、Y形人造血管、套筒黃蜡布、防火等五防布等等，大力地支援了化学、机械、电机、造紙、橡膠、医藥、航空、食品、矿冶等工业和农业的需要。

十年来上海紡織工业十分重視出口品的生产，对原料、产品质量和技术工艺都予以严格的要求。上海紡織工人懂得出口品不仅

为国家换取外汇，而且还代表国家的荣誉。由于这样，上海紡織产品在国外有很好的声誉，如錫兰对上海生产的跳鲤花布誉之为“美人魚”，到处排队挤購。十年来上海紡織品出口增加很大，在1953—1958年中，仅棉、毛、針織品出口換回的外汇，就可購買468万吨鋼材。

十年来，上海紡織工业在全国的支援下，对整个国民经济的发展及人民生活需要的满足，作出了巨大的貢献；对支援全国紡織工业的建設，也充分發揮了紡織工业基地的作用。

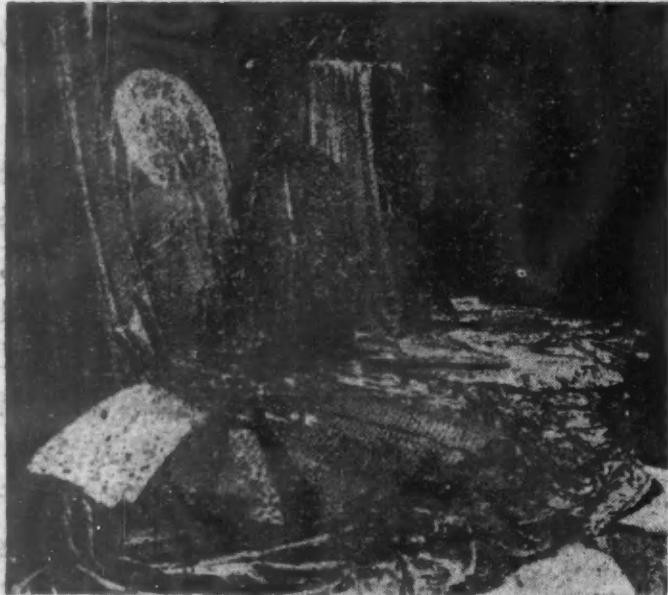
自1949—1959年6月为止，上海的紡織机械工业制造的250多万枚細紗錠，可以装备五万錠紗厂50个以上；生产織布机八万多台，可以装备千台大型布厂88个以上。这些设备，绝大部分装备了全国各地的新建紡織工厂，現在北京、石家庄、郑州、西安等地新建紡織厂中，都有上海牌号的紡織设备。

十年来，上海紡織工业还輸送大批干部、技术人員和生产工人支援内地紡織工业建設。在第一个五年計劃期內，各类干部就輸送了2,450名，其中技术人員1,233人；1958年又輸送了553名，其中技术人員达406名。生产工人共輸送了3,549人，其中棉紡保全工人1,773人，約占現在上海保全工人的30.4%。

在輸送大批干部和熟練工人的同时，十年来上海各紡織厂为国内新建厂代訓的学徒工，已結业的就有12,673名。在1958年，上海为内地培训新工人大为增加，共达22,000人，委托培训的单位約在五百个以上，这就有力地支援了全国紡織工业建設发展的需要。

上海紡織工业十年来所取得的偉大成就，显示了工人阶级的偉大力量，充分証明了社会主义制度的无比优越性，也証明了在社会主义制度下生产力高速度发展的必然

十年来浙江絲綢工业的巨大发展



十年来，浙江絲綢工业在省委的正确领导下，取得了巨大的成就。徹底地擺脫了解放前奄奄一息的局面，把千百戶殘缺不全的破爛摊子，改造成为規模宏大的新型企业。浙江現在已經发展成为拥有八十八家絲綢工厂、六万余职工、能生产各种規格高級生絲和五百余种綢緞品种的絲綢工业基地。經過十年的发展，特別是去年的大跃进，白厂絲和綢緞的年产量，已經超过历史上最高产量

性。特別是1958年的大跃进和今年的繼續跃进，更証明了党的鼓足干劲、力爭上游、多快好省地建設社会主义总路綫的完全正确；証明坚持政治挂帅，发揚敢想、敢說、敢做的共产主义风格的重要性；尤其是証明充分发动群众，依靠群众，大搞群众运动，大開

1936年的水平。这一惊人的发展速度和无数的生动事例，都說明了党和毛主席的英明領導、社会主义总路綫的正确性和工人群众力量的偉大。現在，浙江絲綢工业的广大职工群众，正和全国人民一道，在党的八届八中全会的偉大号召和鼓舞下，满怀信心地在胜利的道路上，迈开更加健壯的步伐，向着高产、优质、低耗、多品种的方向飞跃前进。

解放前夕苟延殘喘

浙江的絲綢，已有四千多年的悠久历史。远在吳越春秋时期，絲織技艺就很高明。但是由于长时期来受着封建社会的束縛，一直发展很慢；特别是在抗日战争时期，遭到了日本帝国主义的严重摧殘，据1946年統計，全省蚕茧产量只有177,000市担，仅及1931年历史最高水平的13.02%。抗战胜利后，国民党反动派变本加厉地掠夺和剥削，物价飞漲，蚕农亏损累累，紛紛砍桑改植；絲綢工厂每年只开工五、六个月，到1949年解放前夕，全省繅絲厂已从1936年的三十四家倒闭到只剩十一家，处于

技术革命和文化革命，是取得一切胜利的根本保証。

十年来，上海紡織工业虽然取得了輝煌的成就，但是，这仅仅是社会主义建設事业获得更大胜利的起点！

——上海市紡織工业局供稿——

苟延殘喘的状况。

十年發展史無前例

1949年5月杭州解放后，使浙江的絲綢工业获得了新生。在党的正确领导下，按照“积极恢复，大力发展”的方针，絲綢工业迅速地从恢复走向发展。在恢复时期，浙江絲綢工业领导部門对资本主义企业貫徹了利用、限制、改造的政策，克服了种种困难，不断进行了扩建和改建。經過一系列的努力，1952年白厂絲产量就比1949年提高了二倍半，生絲平均品位达到C+86級，比1949年提高了二級多；綢緞的产质量也有了很大提高。第一个五年計劃时期，由于有关部门的重視与协作配合，原料茧生产有了很大发展，收購地区日益扩大，1953年全省只有十三个县、市收購蚕茧，現在全省五十四个县、市，都設有蚕茧收購站。在工业生产方面，經過社会主义改造，把原来分散落后、以手工业为主的三千五百多戶絲綢生产单位和个体，进行了合并改組和扩建，推广了許多先进經驗，普遍提高了工人技术水平。1957年的白厂絲产量，比1952年又增加了70%，生絲平均品位达到2A+34級，比1952年又提高了二級多；綢緞产量增加了一倍多，正品率也提高了19%之多。

1958年，是浙江絲綢工业以空前速度飞跃发展的一年。在党的社会主义建設总路線的光輝照耀下，广大职工群众苦干、实干、巧干，高速度地发展了絲綢工业，更进一步改变了浙江絲綢工业的面貌。白厂絲产量，1958年比1957年就增长了66.4%；綢緞产量增长了64.06%，而且产品質量繼續有所提高。在这一年中，为了滿足国内外市場需要，絲織技术人員和工人設計出了700多种綢緞新品种和800多种綢緞新花样，犹如春天的花朵一样，开遍了絲綢工业的园地。



在被面上印上最美最鮮艷的花染，这是杭州絲綢印染厂工人們在操作。

今年，在1958年大跃进的基础上，又取得了繼續跃进的成就。1959年白厂絲总产量預計比1949年增长4.75倍；生絲平均品位預計比1959年提高4.46級；綢緞总产量預計比1949年增长4.2倍，綢緞正品率預計比1952年提高21.84%。由于各项生产成績的提高，产品成本也大大降低，并为国家积累了千万元資金，仅1952年到1958年，全省絲綢工厂积累的利润，就可以兴建象浙江制絲一厂拥有四百台繅絲車、三千余职工同样規模的大型繅絲厂二十五个。

技术水平飞速提高

由于苏联专家和江苏、上海、四川等兄弟地区的无私帮助，由于全体职工坚持不懈的努力，十年来，浙江絲綢工业的科学技术水平也有了飞速的提高，设备上进行了許多重大的改进。繅絲厂陈旧的坐繅車已大量淘汰，絲織厂的电力机已大量增加，1952年全省坐繅車还占全部繅絲車的38%左右，今年已减少到5%以下；1952年电力絲織机仅占全部絲織机66%左右，今年已增加到90%以上，同时还推行了“立繅工作法”，“17項繅絲、复搖先进操作經驗”，“25項搖紡織綢

先进操作經驗”，“新織網工作法”，“90型和102型烘茧灶”，“蒸汽煮茧”，“織網四大制度”，“繩狀染色机”等一系列的先进經驗和其他措施，大大地提高了生产效率，节约了原材料，減輕了工人的劳动强度。1949年每公担生絲耗茧量达479斤，今年已降低到300斤左右；整个絲綢工业的劳动生产率，1958年比1949年就提高了一倍之多。随着生产不断发展的需要，浙江絲綢科学的研究和教育工作也相应地有了很大发展。

1956年在杭州成立了省絲紡織科学的研究机构（现已归并为省紡織科学研究所），对指导和改进絲綢工业生产起到了一作定用；浙江紡織专科学校今年也已培养出151名首届絲綢毕业生，支援了絲綢工业生产。

基本建設規模宏大

十年来，浙江絲綢工业面貌的变化，还表现在进行了規模宏大的基本建設。我国第一座現代化的杭州絲綢印染联合工厂第一期工程，从1956年第三季度开始施工，到1958年5月就投入了生产。第一期工程包括一万緒自动縗絲車、480台自动織網机及其前后工序的各种附属设备。縗絲生产基本上利用机械代替了工人操作，絲織机械效率也大大提高。第二期工程从去年4月份开工以来，也有了很大进展，目前还正在施工中。其中印染分厂即将投入試車生产。这个厂全部建成之后，白厂絲年产量将占到目前全省白厂絲总产量的三分之一。絲綢新区金华、温州等地，也兴建了五家絲綢工厂。此外，还扩建和改建了許多絲綢厂。在解放前只有32台古老手拉机和四十多个工人的杭州都錦生絲織厂，現在已扩建成为拥有300台电力織机和1,700百多职工的新型工厂，現在这个厂有一千多种絲織风景、二百八十多种領帶式样和二十多种台毯、坐垫等产品，暢銷世界各国。



这是杭州都錦生絲織厂寬敞的着色车间，工人们正在紧张地工作。

生活福利大大改善

随着生产的发展，职工的生活福利和劳动条件也有了很大的改善。解放以前，絲綢工人們根本談不到什么生活福利。在夏季，車間里温度高达一百多度，如果工人暈倒了，資本家拉她出去吹一吹风，再来繼續做工；在冬天，車間里霧气騰騰，面对面也看不見人。几乎所有的絲綢厂里都沒有食堂，沒有浴室，沒有医疗室和托儿所。十年来各厂建立了大批宿舍，建立了食堂、妇女衛生室、保健站、浴室和托儿所等一系列生活福利設施。国家还撥款专门添置降溫通风設備。仅据1953年到1958年的統計，全省縗絲厂專門用于降溫设备的投資就达一百多元。現在，全省絲綢厂已有二十余架大型的低温水送风机，一百余套小型鼓风机和数百架排氣风扇，大大地改善了工人們的劳动条件。

飲水思源 乘勝前进

十年来，浙江絲綢工业的成就是巨大的。这些巨大成就的获得，主要是由于党的英明领导和各项方針政策的正确。解放初期，浙江絲綢工业首先执行了对資本主义企业的利用、限制、改造的政策，發揮了这些企业在国民经济恢复时期中的作用。以后，根

据党中央提出的过渡时期的总路綫，对絲綢系統中的資本主义企业进行了社会主义改造，繅絲业在省内首先实行了全行业公私合营，改变了企业的性質，解放了生产力，加速了生产的发展。当时还根据社会主义企业管理的原则，逐步地建立了和健全了一系列的企业管理制度，調动了一切积极因素，挖掘了生产潜力。特別是去年党中央确定了“鼓足干劲，力爭上游，多快好省地建設社会主义”的总路綫，更加激起了絲綢工业广大职工的无比干劲，取得了大跃进的輝煌胜利。由此可見，只有在党和毛主席的正确领导下，在党的社会主义建設总路綫的光輝照耀下，浙江絲綢工业才能有长足的发展，才能出現这样史无前例的大跃进。

浙江絲綢工业的巨大发展，同时又是广大职工在党的正确领导下，进行忘我劳动的結果。解放以来，各絲綢厂发动群众，轟轟烈烈地开展了社会主义劳动竞赛。特別是去年以来，党采取群众运动方法組織领导生产，掀起了比先进、学先进、赶先进的竞赛热潮。为了完成和超额完成国家计划，工人們的口号是：“汗可流，人可瘦，不完成任务不罢休”。今年上半年，原料不足，茧質較差，是实现高产优质的主要困难，工人們千方百计克服困难，利用黃斑次茧繅出了1,000多担生絲，七、八月間，又战胜高温季节，超额完成了生产计划。工人們不但干劲十足，而且鑽劲很大。近年来絲綢工业的技术革新和技术革命风起云涌，1949~1958年，职工們試驗成功的技术革新七百余項，浙江制絲一厂和湖州絲厂等还創造了7A、8A級高級生絲。由于絲織技术人員和工人們开动脑筋的結果，十年来設計的綢緞新品种共达一千多种，新花样共达四千多种，其中如“东风綢”、“紫来綢”、“星斗万”等新品种都被国际市场上赞誉为中国絲綢艺术的花朵。在轟轟烈烈的群众运动中，新工人

的队伍也迅速成长起来，老工人的技术也更加强熟練起来，而且还涌现出了大批的先进生产者，他們已成为絲綢工业战綫上的一支骨干力量，为进一步巩固和发展浙江絲綢工业打下了基础。

目前，浙江絲綢工业广大职工群众正在进一步开展社会主义劳动竞赛，掀起增产节约新高潮，力爭提前超额完成1959年的国家計劃。

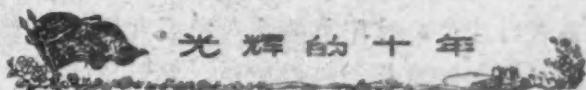


年青姑娘們在选择漂亮的綢緞做衣料。



綢緞工人正在整理綢緞成品，准备出口。

(“浙江絲綢”編輯部供稿)





德意志民主共和国紡織工业的展望

克劳斯·温盖尔

讀者們往往会从西德、比利时、美国和其他国家的刊物中得出这样的結論：社会主义阵营各国常靠日用品工业的积累而建立起强大的重工业。但是这种說法，完全不能符合正在建設社会主义的国家中的真实发展情况。

例如，德意志民主共和国的工业生产，1958年比1957年增长了10.7%，同时輕工业生产增长了10%。虽然重工业和机器制造业的发展速度都很快，但是它們为进一步提高輕工业和其他日用品工业部門发展速度創造了前提。为它們生产了主要原料、半制品和机器。在評价整个国民经济的发展速度时，必須注意这样一个事实：德意志民主共和国的輕工业生产，由1950年到1955年几乎增长一倍。到1958年底，比1950年增长到232%左右。发展速度还要繼續提高，到1959年底，德意志民主共和国的輕工业产品将比1950年增加一倍半。

如果对輕工业各个部門的生产发展情况加以分析，在分析产品的品种和質量改进到何种程度之后，可以清楚地看到，德意志民主共和国在輕工业方面作出了多么大的努力，而且它正在打算使自己在欧洲占有主导地位。

在萨克森、图林根和施塞喜阿等工业地区，織布厂的梭声在响，紡紗厂的錠子在轉，所有的企业都开齐了全部設备进行生产，其中有些企业已經开到三班。每年都有新型机器出現，利用这些

新的机器，可以使生产方式得到改进。各厂每年都要生产出大批紡織品，而且逐年有所增长。德意志民主共和国在1955年就生产出了二亿六千六百万平方米各种品种的棉織物。到1958年已經达到了三亿二千一百万平方米，預計到1961年将要达到四亿二千四百万平方米。为了便于比較，这里还可以提一下过去的数字，1950年总共只生产了一亿五千四百万平方米。1958年生产出来的毛織品为三千四百万平方米，預計到1961年将要达到五千万平方米。将繼續扩大棉、毛原料的进口額，从而保証原料的供应。已有350,000紡錠和数千台最新式的布机投入生产，这将为大量提高生产創造必要的条件。

合成纖維在德意志民主共和国的紡織工业中将起愈来愈大的作用。而且重心正在轉移，即从纖維素纖維轉向全部合成纖維。由于德意志民主共和国每年生产25,000吨人造



一个人造纖維老厂的环能拈紗车间

絲、100,000吨人造短纖維，所以它是欧洲生产纖維素纖維相当多的一个国家。在民主德国的紡織工业中。貝綸，沃尔克丽綸以及其他从煤炭中提取的全合成纖維，正在逐年大量增加。这一增长数值，可以举一个例子來說明：1955年，葛萊茨、葛劳豪和麦浪等地的紡織厂，只生产一百二十万平方米左右的貝綸絲綢；到1958年，就已增加到四百万平方米；到1961年，生产的貝綸絲綢将为1955年的十倍。

合成纖維今天不仅是在織物中采用，而且在生产花边、窗帘、地毯以及工业用紡織品时，也都大量采用貝綸、沃尔克丽綸和其他化学纖維，进行混紡交織或純紡純織。1955年，欧貝隆葛維茨、奥埃尔巴哈以及薩克森的其他地区各厂，就用貝綸纖維織出了二千六百万双女袜；到1965年，上述各厂所生产的麻紗长統袜和反罗紋长統袜将增长一倍。

在德意志民主共和国，到现在为止采用最多的是羊毛。除毛織物外，針織品中也要采用。1958年，德意志民主共和国生产了五百万件左右的毛綫針織外衣。到1961年，毛織厂将生产出毛綫衣一千一百万件。在这些产品中，含毛量将达70%~100%。

德意志民主共和国不生产的紡織品，几乎就沒有。设备完善的生产裝飾用織物的工业企业，在1958年生产家俱裝飾用布一千三百万平方米。到1961年，預計生产家俱裝飾用布一千六百万平方米。

花色品种，也在不断地扩大。来比錫博覽会以及各种性質貿易的供貨，都充分反映了这一点。这里只是适当地少量列举几种最近几年投入生产的紡織工业新品种作为說明。例如：女用外衣貝綸印花布，人造絲防水布，女用外衣靜电植絨織物，防腐帆布。利用最新的方法和化学藥品进行处理后，也使織物得到了改进。織物耐磨度提高了。紡織

品色澤悅目，耐洗堅牢度也增强了。同时还出現了許多防縮織物。

在最近几年內，还要制定一項建設棉紡厂的計劃，新厂建成后将有五十万以上紗錠。将增加細絨棉进口量（1955年进口6000吨，1958年11600吨），并装备高产量細紗机。这样就可以經常生产80支以上的棉紗。因而也就能够生产出更多的薄織物。同时要大大提高洗毛和梳毛的設備能力，以便有可能在自己国内加工日益增长的进口羊毛。

在織袜厂和針織厂，同样将要裝設国内紡織机械制造厂制造的高产量針織机。印染工业将要装备現代化的印花机、輒光机和其他联合机。織物經過良好的加工，在很大程度上决定了紡織品的質量。在紡織工业的所有部門，都将逐步扩大采用检测仪表、調節装置、空气調節设备等。如果与化学工业发展計劃联系起来看，采用这些设备更加具有重大意义。到1961年，合成纖維生产約比1958年增长76%。另外，細纖人造毛絲将增加126%，長纖人造棉将增长81%。在許多新的化学纖維设备装备好之后，到1961年之后，加工全合成纖維的規模将要迅速增长。

1959年紡織工业的产值，将比1958年增加八亿德国馬克，几乎等于1950年产值的三分之一。德意志民主共和国的紡織工业，不仅供应国内市场，同时还要出口价值数百万德国馬克的織物、針織品、地毯和窗帘等到西德、荷兰、芬兰、瑞典、以及苏联、波兰和捷克等国家。因此，紡織品出口部分也在逐年增加。这种大規模的发展远景，为国内居民提供高級紡織品以及出口开辟了新的巨大的可能。

（德意志民主共和国大使館
新聞处供稿，楊肖涯譯）



新書內容簡介

中國紡織1959年上半年度合訂本即將出版

“中國紡織”期刊，曾于一九五九年上半度由我社直接發行，據了解，有部分讀者未能及時訂閱，現為滿足讀者的要求，即將出版一九五九年上半度（第1~18期）合訂本。

精裝本

定價6.10元

平裝本

定價4.60元

函購處：北京東長安街紡織工業出版社發行部

（函購讀者請詳細填列所需冊數及收書人詳細地址，書款請同時匯北京人民銀行東城區辦事處三號帳戶）

高 速 經 編 机

本書系統地介紹了現代高速經編機的結構、特點和各機構的工作；研究了這些機器的成圈機構和成圈過程；並敘述了機器的安裝、調整和看管，以及機器的主要技術經濟指標。

西明編著 宗平生譯

已出版 定價0.80元

高 效 退 漿

棉布在印染廠進行漂練、染色或者印花以前，都必須先經過退漿的工藝。怎樣能使退漿退得快而又經濟？通過1958年的大躍進，各地印染廠的職工研究成功了很多有效的高效退漿方法。

本書以簡練通俗的文字詳細地介紹了當前在印染生產中應用的高效退漿方法。如胰酶退漿、麥芽淀粉酶退漿和細菌淀粉酶退漿等等。包括各種酶的一般知識，怎樣制取，退漿的工藝方法，以及在工藝過程中應注意的問題等，是一本很有實用價值的書籍。

陳珍、董更編寫

已出版 定價0.17元

新 华 書 店 发 行

郵購處：紡織工業出版社發行部

（北京 東長安街）

編輯者	中國紡織編輯部	發行者	北 京 郵 局
	（北京東長安街 電話5.6831轉）		紡織工業出版社發行部
出版者	紡織工業出版社	訂閱處	全 國 各 地 郵 局
	（北京東長安街 電話5.6831轉）		紡織工業出版社發行部
印刷者	紡織工業出版社印刷廠	經售處	全 國 各 地 新 华 書 店

